



PEGASUS®

GX(T)

INSTRUCCIONES PARA EL MANEJO

Serie GX3200: Máquinas de puntada de seguridad

Serie GX5200: Sobreorilladoras

Serie GXT3200:

Máquinas de puntada de seguridad de alimentación superior variable

Serie GXT5200: Sobreorilladoras de alimentación superior variable

使用说明书

GX3200 系列：安全缝缝纫机

GX5200 系列：包缝缝纫机

GXT3200 系列：差动上下输送安全缝缝纫机

GXT5200 系列：差动上下输送包缝缝纫机

INSTRUCCIONES PARA EL MANEJO

Le felicitamos por la compra de su máquina Pegasus de la serie GX(T).

En este manual de instrucciones de servicio se describen los trabajos de mantenimiento diarios y las normas de seguridad, que deberán cumplirse estrictamente, para de esa forma evitar daños en la máquina y lesiones de la persona que atiende la misma.

Antes de poner la máquina en marcha, le rogamos estudie detenidamente estas instrucciones de servicio.

Guarde este manual en un lugar conveniente para rápida referencia cuando sea necesario.

使用说明书

为您购买飞马牌 GX(T) 系列缝纫机，我们表示衷心的感谢！

在使用缝纫机之前，请认真阅读此说明书。愿您自始至终爱护并使用敝公司的产品。

另外，为使您的缝纫机高效率的使用，此说明书登载了有关日常中检查与安全的注意事项。

在平时，除了对缝纫机进行检查之外，也请您多加注意自身的安全，做到安全使用。这是我们的心愿。

本说明小册请阅读后还妥善保管，以便按需随时翻阅。

CONTENIDO

目录

Copyright	1
Directivas	1
1.Introducción	2
2.Indicaciones de peligro, aviso y precaución	3-4
3.Normas de seguridad	5-7
4.Observaciones sobre los procesos siguientes	7-12
5.Posición de los letreros avisadores de peligro y dispositivos protectores al lado de la máquina	13-14
6.Dispositivos protectores	15-16

Diagrama esquemático de la mesa de la máquina de coser	17
Instalación de máquina de coser	18
La dirección de funcionamiento de la polea de la máquina	18
Encaje de la cadena para el alzaprensateles	18
Lubricación	19-20
Aceite de silicona para dispositivo H.R.	20
Enhebrado	21
Sustitución de la aguja	22
Ajuste de la tensión del hilo de la aguja	22
Para desplegar y plegar la barra del prensateles	23
Ajuste de altura de garra de alimentación	23
Ajuste de presión de prensateles	24
Ajuste de presión del transportador superior (para la serie GXT)	24
Ajuste de la relación del arrastre diferencial	25
Ajuste de longitud de puntada	25
Ajuste del recorrido del arrastre superior (para la serie GXT)	26
Ajuste de la altura del transportador superior (para la serie GXT)	27
Ajuste del movimiento hacia arriba y abajo del transportador superior (para la serie GXT)	28
Cambio de la cuchilla superior	29
Cambio de la cuchilla inferior	29
Ajuste del ancho de la costura	30
Afilado de las cuchillas	30
Limpieza de la máquina	31
Sustitución de aceite	31
Para purgar el aceite	31
Control y cambio del filtro	32
Engrasado	33
Cómo se engrasa	33-37
Ajuste fino del prensateles	38
Ajuste del aumento del ángulo de inclinación del transportador (Serie GX5200N, GX3200N)	38
Posicionamiento y ajuste del tirahilos	39
Posicionamiento del guía-hilos	39
Ajuste de la cantidad de hilo del tirahilos para la aguja	39
GX3200 Posicionamiento del guía-hilos	40-41
GX5200 Posicionamiento del guía-hilos	42
Posicionamiento del tirahilos del garfio para cadeneta de punto doble y de los guía-hilos Ajuste de la cantidad de hilo del tirahilos del garfio para cadeneta de punto doble	43
Posicionamiento del tirahilos del garfio y de las guías de los hilos de los garfios	44
Ajuste de la cantidad de hilo del tirahilos del garfio	44
Montaje y ajuste del embudo de dobladillo con puntada invisible para bajos	45-47
Montaje y ajuste del accesorio para fruncir (para la serie GX)	48-50
Montaje y ajuste del accesorio para fruncir/ribetear (para la serie GX)	51-55
Montaje y ajuste del ribeteador (a izquierda)(para la serie GXT)	56-59

Medidas de ajuste estándar para el tirahilos inferior y los guía-hilos inferiores	60
Dimensiones de ajuste	61-62
Tabla de comparación de tamaños equivalentes/Aguja estándar	63
Especificaciones de subclase	64-65

注记	1
指令	1
1. 前言	2
2. 警告标记	3-4
3. 安全措施	5-7
4. 各操作过程的注意事项	7-12
5. 警告标签粘贴的位置与安全保护装置	13-14
6. 安全保护装置	15-16

台板的加工图	17
缝纫机的安装	18
缝纫机的旋转方向	18
安装压脚链	18
关于供油	19-20
给 H R 装置供油	20
穿线的方法	21
机针的更换	22
线状态的调节	22
压脚台的开和关	23
送布牙高度的调节	23
压脚压力的调节	24
上送布压力的调节 (GXT)	24
差动比的调节	25
针脚长度的调节	25
上送布牙前后量的调节 (GXT)	26
上送布牙高度的调节 (GXT)	27
上送布牙上下量的调节 (GXT)	28
上刀的更换	29
下刀的更换	29
链幅的调节	30
刀的研磨方法	30
缝纫机的清扫	31
机油的更换	31
排油的方法	31
检修和更换过滤器	32
润滑脂的补充	33
添加润滑脂的方法	33-37
微量压脚提升量的调节	38
送布牙的前升量的调节 (GX5200N, GX3200N 系列)	38
针打线片的标准安装位置和调节	39
针过线件的标准安装位置和打线量的调节	39
GX3200 针过线件的标准安装位置	40-41
GX5200 针过线件的标准安装位置	42
链弯针打线片和过线件的标准安装位置与挑线器打线量的调节	43
弯针打线片和过线件的标准安装位置与挑线器打线量的调节	44
下摆缝定规的安装和调节	45-47
抽褶装置的安装和调节 (GX)	48-50
抽褶滚边装置的安装和调节 (GX)	51-55
滚边装置的安装和调节 (GXT)	56-59

弯针挑线器和过线件的标准安装位置尺寸表	60
调节基准表	61-62
针号对照表	
标准用针	63
子型号规格表	64-65

=====

Sírvase leer detenidamente estas normas para
su propia seguridad.

Copyright

- Sin autorización previa por escrito de la compañía PEGASUS Co., Ltd. está prohibida, bien en su totalidad o bien en extracto, la reproducción, transferencia, distribución o traducción a otros idiomas de las Instrucciones para el Uso en papel o en cualquier medio electrónico.
- Exoneración de responsabilidad El contenido de estas instrucciones para el uso sirve simplemente para fines informativos, estando reservados todos los derechos para hacer modificaciones en cualquier momento. No se asume ninguna responsabilidad por el contenido o por faltas eventuales o bien por descripciones erradas en estas instrucciones para el uso.
- La compañía PEGASUS Co., Ltd. intenta siempre mejorar el producto y adaptarlo al más reciente estado de la técnica. Por tanto, nos reservamos el derecho de modificar en cualquier momento tanto las especificaciones como el diseño.
- Estas instrucciones para el uso valen para todos los modelos y subclases especificados en el epígrafe «especificaciones».

Directivas

Esta máquina se desarrolló en concordancia con las especificaciones europeas relativas a la declaración de conformidad y fabricación. Adicionalmente a estas instrucciones para el uso, hay que observar estrictamente las especificaciones empresariales, legales y relativas al medio ambiente de vigencia general.

Favor observar también las especificaciones regionales vigentes de la corporación profesional para el seguro de accidentes laborales o de otras autoridades supervisoras.

安全须知 请先仔细阅读。

注 记

- 坚决禁止未经株式会社飞马书面许可，将此使用说明书的全部或一部分，以纸面形式或电子网络形式进行转载、复印、翻译、发布、送信等。
- 此使用说明书所记载的内容只是以提供信息为目的，有未通告而变更的可能。对于这些信息本公司不负任何责任。同时，在此使用说明书中如果有错误或不正确的记述，本公司也不负任何责任、不承担任何债务。
- 株式会社飞马时常引入最先进的技术，坚持不断的改革该产品性能、规格的方针。因此，保留未预告而变更规格、设计的权利。
- 这对于本书的「规格」一章中记载的所有型号及子型号的产品有效。

指 令

此缝纫机包含欧洲安全规格的标准和生产厂家的通告，是依据欧洲安全规格而组装的。请严格遵守包括此使用说明书在内，遵循以一般被承认的制定法做成、符合所有规格和法律的必要条件，以及所有环境保护的规则。

也请严格遵守适用于工作中事故的社会保险的各种规则、以及各地区管理部门及机关制定的规则。

//////////

Sírvase leer detenidamente estas normas para
su propia seguridad.

1.Introducción

- Estas instrucciones para el uso describen el manejo seguro de la máquina.
- Favor leer cuidadosamente estas instrucciones para el uso y familiarizarse tanto con los trabajos de manejo, como con los trabajos de ajuste y mantenimiento.
- Durante el manejo de máquinas de coser industriales siempre existe el peligro de tener contacto con piezas móviles, tales como por ejemplo las agujas. Por tanto, para su seguridad es imprescindible que pongamos a su disposición productos seguros, que Ud., por su parte, ha de emplear correctamente, observando las normas de seguridad. Ud. mismo debe tomar algunas medidas de seguridad.
Así, ha de leer cuidadosamente las instrucciones para el uso y las instrucciones del motor y tomar las correspondientes medidas de seguridad para el uso eficiente de la máquina.

安全须知 请先仔细阅读。

1. 前 言

- 该书是为了安全使用本产品的使用说明书。
- 在使用该产品之前，务必阅读此书，在充分理解掌握缝纫机的操作、检查、调整、维修等方法之后，再进行使用。
- 工业用缝纫机是在缝纫作业中，操作者距机针等运动着的缝纫机部件近距离进行操作的。所以时常有接触缝纫机运动部件的危险性，这点应充分认识。
因此，为了确保安全，需要本公司提供安全的产品，使用者正确安全的操作。对于顾客也有一些必要的安全对策和要求。缝纫机使用的有关人员务必熟读本书与驱动装置的使用说明书，在实施必要的安全对策之后，再充分使用缝纫机。



Sírvase leer detenidamente estas normas para
su propia seguridad.

安全须知 请先仔细阅读。

2.Indicaciones de peligro, aviso y precaución

Para prevenir accidentes, se utilizan en nuestros productos y en este manual indicaciones (símbolos y/o signos), las cuales señalan la importancia del peligro. Léalas detenidamente y atégase a las instrucciones.

Los adhesivos con las indicaciones deberán pegarse en lugares bien visibles.

Pegue nuevos adhesivos tan pronto como los antiguos estén sucios o se hayan retirado.

Diríjase a nuestra oficina de ventas cuando necesite nuevos adhesivos.

2. 警告标记

在本公司的产品及本书中，为了安全使用产品，根据危险程度将警告表示分别使用。

请充分理解其内容，务必严守书中的提示。

警告标签应贴在时常清楚地明显看得出来的地方。如那些标签剥落或污损时，应及时更换，贴上新的标签为盼。

如需更换用新的标签，请随时向本公司营业所联系。

Símbolos, signos y palabras de signos,
que deberán llamar la atención del
operario sobre ciertos puntos.

提醒注意的标记以及报警用语

 PELIGRO 危 险	En caso de peligro de muerte inmediato o peligro de lesión de miembros corporales.	表示危险性极大。 弄错操作等时会有可能至于死亡或受重伤的危险。
 AVISO 警 告	En caso de peligro de muerte potencial o peligro de lesión de miembros corporales.	操作有错误时，会至于受重伤，甚至发生死亡事故的危险。
 PRECAUCIÓN 注 意	Indica posibles peligros que pueden generar lesiones y daños.	操作有错误时，可能会导致轻伤或中度伤害以及产品的损坏。



Símbolos y mensajes

说明图表记号

	Deberá garantizarse en todo momento un estricto seguimiento de las instrucciones de manejo de la máquina y del dispositivo.	必须严守指示，应按其内容准确操作为要。
	En caso de uso inadecuado de la máquina o del dispositivo, existe el peligro de una sacudida de corriente.	万一弄错操作，会有触电的危险。
	En caso de uso inadecuado de la máquina o del dispositivo, existe el peligro de lesión para las manos y/o para los dedos.	弄错操作，会招致手指受伤。
	En caso de uso inadecuado de la máquina o del dispositivo, existe el peligro de lesión para las manos y/o de los dedos.	操作有弄错时，会招致手指被机械夹住受伤的原因。
	Peligro de quemaduras debido a altas temperaturas.	有接触高温烫手受伤的危险。
	El uso inadecuado de la máquina o del dispositivo puede causar un incendio.	弄错操作，可能有发火的危险。
	Estrictamente prohibido.	绝对不可碰手。
	Al hacer trabajos de control, mantenimiento o reparación en la máquina o en el dispositivo así como en caso de tormenta, habrá que sacar el enchufe de la máquina o cortar la alimentación de corriente.	需要进行修理、调整等维修工作时，或有可能落雷的危险时，应预先把电源插头由供电的插座拔掉，以免意外。
	Asegúrese de que la máquina y el dispositivo estén debidamente puestos a tierra.	必需连接地线，以保护为要。
	Lea atentamente antes de usar. Guarde para consultar en el futuro.	请在使用前阅读。 并保存以备将来参考使用。
	Indica la dirección de giro normal del volante.	表示缝纫机传动轮旋转方向。

3. Normas de seguridad

- El contenido de todas las secciones incluye artículos que no están incluidos en las especificaciones de su producto.
- Antes de usar la máquina, los portadores de marcapasos cardíacos deben consultar a un médico del ramo que apruebe el uso.

① Campos de aplicación, uso

Este producto tiene aplicación en las máquinas usadas en la industria de la costura, especialmente en la costura de ropa. Nuestras máquinas de coser industriales se desarrollan con el objetivo de alcanzar un incremento de la calidad y/o de la productividad en la industria de la costura. Por tanto, utilice nuestras máquinas exclusivamente para el uso arriba estipulado.



PELIGRO



(1) Para evitar accidentes que lleven a calambres eléctricos, nunca abra la caja de mando. Tocando las áreas con alto voltaje puede producir graves daños o muerte.

② Condiciones ambientales

El entorno en que se utilizan nuestras máquinas de coser industriales puede influir decisivamente en el rendimiento y/o la seguridad de nuestras máquinas.



Por razones de seguridad, nunca use la máquina bajo las siguientes condiciones.

1. Nunca use la máquina en las cercanías de un aparato estrepitoso, tal como por ejemplo equipos de soldadura con corriente de alta frecuencia.
2. Cerciórese que en las cercanías inmediatas al lugar donde se guarda o usa la máquina no haya ningún producto químico y que el aire esté libre de vapores químicos.
3. Nunca use la máquina y/o el dispositivo al aire libre ni bajo luz solar directa.
4. Nunca use la máquina y/o el dispositivo a una temperatura ambiente menor de 5 grados centígrados o mayor de 35 grados centígrados.
5. Nunca use la máquina y/o el dispositivo a humedad ambiente inferior a un 35% o superior a un 85%.
6. Nunca use la máquina habiendo fluctuaciones de tensión mayores a un 10% de la tensión nominal.
7. Nunca use la máquina en lugares donde no está garantizada la tensión de abastecimiento para el motor de mando.
8. ¡El dispositivo no deberá usarse en lugares en los que no se disponga correctamente de la alimentación de aire prescrita para el mismo!
9. Nunca exponga la máquina al agua.
10. Nunca use en atmósfera potencialmente explosiva.

③ Medidas de seguridad



(1) Medidas de seguridad a observar durante la ejecución de trabajos de mantenimiento en la máquina

- Desconecte siempre la máquina antes de ejecutar trabajos de mantenimiento, tales como control, reparación y limpieza, y desenchufe el cable de la red para que la máquina no se ponga en marcha al apretar inintencionadamente el pedal. Cuando se tienen que efectuar trabajos con la máquina conectada, hay que proceder con extrema cautela para evitar accidentes debido a una puesta en marcha inesperada de la máquina o bien debido a la operación errada.

3. 安全措施

- 本页和下页内容，不包含在产品规格中。
- 如您有佩戴心脏起搏器，在使用本产品前，请咨询专业医生。

① 用途·目的

本产品适用于缝制行业，主要适用于缝制服装产品的缝纫机。本公司的工业用缝纫机，是以提高服装业的质量和生产率为目的而研究开发的商品。因此除以上用途以外，请绝对不要使用。



危险



(1) 为避免发生触电事故，请不要打开电控箱。触摸高压电部分可能会造成死亡或重大伤害。

② 使用环境

本公司的工业用缝纫机，根据使用的环境，有可能给缝纫机的寿命、性能及安全性带来不良影响。



为了安全保护，请勿在下述环境条件之下使用。

1. 在靠近高频焊接机等产生干扰的机器设备旁边。
2. 产生药品蒸气气氛的地方，及受药品飞溅等地方使用或保管。
3. 屋外、直接曝曬阳光的地方。
4. 环境温度在 5℃ 至 35℃ 的范围之外的地方。
5. 环境湿度在 35% 至 85% 的范围之外的地方。
6. 额定电压常超过 ±10% 以上的电压变动较厉害的地方。
7. 电源容量无法确保控制马达规格上所需要的容量时。
8. 压缩气的供气量无法满足于省力装置所要的容量时。
9. 缝纫机会被水淋湿的地方。
10. 易燃易爆区域。

③ 安全措施



(1) 进行维修保养、检验时的安全保护

- 在对缝纫机进行检查、修理、清扫等维护作业时，请关掉电源开关，将电源插销从插座上拔下，并确认踩缝纫机踏板也不会转动之后，再进行操作。但是，有必要接通电源进行作业时，请制定防止缝纫机以外转动或操作者错误而导致危险的安全操作准则，并遵守一切安全防护规则。



- Desconecte siempre la máquina y desenchufe el cable de la red antes de comenzar con los siguientes trabajos:

- Instalación de máquina de coser
- Engrase
- Enhebrado
- Cambio de la aguja
- Para desplegar y plegar la barra del prensatelas
- Ajuste de altura de garra de alimentación
- Ajuste de longitud de puntada
- Ajuste del recorrido del arrastre superior
- Ajuste de la altura del transportador superior
- Ajuste del movimiento hacia arriba y abajo del transportador superior
- Recambio y ajuste del cuchillo
- Limpieza
- Cambio de aceite
- Control y cambio del filtro
- Engrasado
- Ajuste del alimentador del hilo de la aguja
- Ajuste del alimentador del hilo
- Montaje y ajuste del embudo de dobladillo con puntada invisible para bajos
- Montaje y ajuste del accesorio para fruncir
- Montaje y ajuste del accesorio para fruncir/ribetear
- Montaje y ajuste del ribeteador (a izquierda)

- Los trabajos diarios de mantenimiento y las reparaciones de la máquina han de ser efectuados solamente por personal técnico calificado.



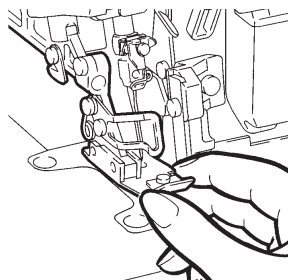
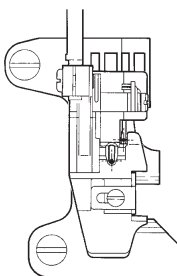
- ¡Nunca haga modificaciones arbitrarias en la máquina!

※ Cuando quiera modificar algo en la máquina, diríjase a su suministrador o agencia Pegasus.



(2) Antes de poner en marcha la máquina

- Antes de poner la máquina en marcha, controle todos los días si la parte superior de la máquina tiene algún daño o defecto. Habiendo constatado algún defecto, repare inmediatamente dicho defecto o tome las medidas correspondientes necesarias al respecto.
- Controle si el portaagujas tiene asiento firme.
- ※ ¡Cuidado con la punta de la aguja!
- Antes de poner en marcha la máquina, cerciórese que el prensatelas esté posicionado correctamente. Al respecto, mueva el volante lentamente con la mano para ver si la punta de la aguja penetra centrada el agujero de penetración de la aguja en el prensatelas.
- Controle si el prensatelas tiene asiento firme. Al respecto, alce el prensatelas con el alzaprensatelas y trate de moverlo hacia adelante y atrás o bien hacia la izquierda y la derecha.
- Para evitar accidentes, siempre asegúrese de que las cubiertas blandas y las guardas blandas estén adecuadamente aseguradas. Nunca remueva las cubiertas y guardas blandas.



- 在进行以下作业时，务必关掉电源开关，将电源插头从插座上拔下之后进行。

- 缝纫机的安装
- 加油
- 穿线
- 换机针
- 压脚台的开和关
- 送布牙高度的调节
- 针脚长度的调节
- 上送布牙前后量的调节
- 上送布牙高度的调节
- 上送布牙上下量的调节
- 刀片的更换与调节
- 打扫缝纫机
- 更换机油
- 检修和更换过滤器
- 润滑脂的补充
- 调节针打线片
- 调节打线片
- 下摆缝定规的安装和调节
- 抽褶装置的安装和调节
- 抽褶滚边装置的安装和调节
- 滚边装置的安装和调节

- 实施定期检修、保养时，应限由充分熟练省力装置以及缝纫机的维修工作的专门技术人员来进行。



- 请勿按客户的任意判断而加以改造或更改，会招致事故的原因。

※ 如有改造或更改的需要，应先联系经销商或本公司营业所询问。



(2) 开始运转前的检验事项

- 在开始操作运转缝纫机前，先检查缝纫机皮带及缝纫部分，看是否有损伤、功能不良等问题。万一有异常现象时，应立即修理或采取必要的措施。
- 务必用手触摸来确认针箍是否固定好。
- ※ 请注意针尖有危险。
- 在使用缝纫机之前，务必确认压脚是否在正确的位置。（用手轻轻转动手轮，确认针尖是否落在压脚的针孔中心）
- 务必检查压脚是否牢固的固定好。（使用抬压脚机构抬起压脚，用手前后左右扳动，检查看压脚是否有松动）
- 为了防止事故必须装配安全盖、防护罩等，并当使用时应确认那些防护罩等是否正常装配。



(3) Cursos de adiestramiento

La máquina está concebida para que la usen operadores calificados o capataces en la industria de la costura.

- Para prevenir accidentes, tanto el personal de manejo, el de servicio y el de mantenimiento deberán tener los conocimientos necesarios y las capacidades técnicas correspondientes respecto a una manejo seguro. Por esta razón, el usuario está obligado a organizar los correspondientes cursos para el personal.

Sírvase leer detenidamente estas normas para
su propia seguridad.

4. Observaciones sobre los procesos siguientes



PRECAUCIÓN

① Desembalaje

1. La máquina se entrega encartonada. Desempaque pieza por pieza del cartón y asegúrese por medio de la etiqueta, por ejemplo del logo, que la máquina no está parada de cabeza.
2. Nunca sujete la máquina al desempacarla por los guía-agujas ni por los guía-hilos, puesto que esto puede producir lesiones o bien daños en la máquina.
3. Levante la máquina con cuidado del cartón, teniendo en cuenta el punto de gravedad de la misma.
4. Guarde el cartón y los materiales de embalaje con el debido cuidado para que pueda, en caso de un nuevo transporte posterior, empacar la máquina nuevamente de manera correcta.

Gestión del embalaje

- El embalaje es de madera, papel, cartón, LDPE y espuma de polistirolo. La gestión correcta de los materiales de embalaje es responsabilidad del cliente. LDPE = Polistirolo con pequeña densidad

Gestión de la máquina

1. La gestión correcta de la máquina es responsabilidad del cliente.
 2. La máquina se compone de acero, aluminio, latón y diversos plásticos.
 3. La máquina ha de gestionarse según los preceptos del medio ambiente vigentes en el lugar en cuestión. Caso dado, ha de consultarse un perito.
- ※ Las piezas contaminadas con lubricantes deben gestionarse por separado según los preceptos del medio ambiente vigentes en el lugar en cuestión.

Transporte dentro del terreno del cliente

- El fabricante no asume ninguna responsabilidad por el transporte dentro del terreno del cliente. La máquina ha de transportarse parada y no debe dejarse caer al suelo.



(3) 培训 • 进修

使用本产品从事缝制工作的员工或者管理者必须接受过相应的培训。

- 为了防止事故，缝纫头或缝纫系统的操作人员及维修保养专员，应先学会所需知识和有关技能，以期工作的安全。为此，请由客户的管理单位给她们安排培训计划，而实施充分的训练。

安全须知 请先仔细阅读

4. 各操作过程的注意事项



注意

① 开箱

1. 缝纫机机头在出厂时包装好后装入纸箱运出的。从印刷在纸箱上的标记字样确认上下后，请从上到下按顺序开箱。
2. 把缝纫机机头从缓冲包装材料里拿出时，绝对不要提拿与机针部位或过线器等有关的部件。否则会发生危险或损伤机器。
3. 在取出缝纫机机头时，请注意重心的位置，小心谨慎的取出。
4. 开箱用过的纸箱如果以后还用的话，请好好保存放好。

包装材料的处理

- 包装材料包括木头、纸张、纸箱、LDPE 聚苯乙烯泡沫。恳请顾客负有责任的将包装材料正确适当的进行处理。LDPE = 低密度聚乙烯

缝纫机废物的处理

1. 缝纫机的废物，请客商负责进行处理。
 2. 制造缝纫机所使用的材料有铁、铝、锌及各种塑料。
 3. 缝纫机的废物应遵照当地环境保护的有关规定进行处理。必要时委托专门的厂家进行处理。
- ※ 有油污的部件务必遵照当地环境保护的有关规定，分别进行处理。

在顾客领地内移动缝纫机

- 关于在顾客领地内移动缝纫机，本制造厂商没有责任。移动时为了避免缝纫机掉落摔坏，请注意不要倾斜缝纫机。

⚠ AVISO

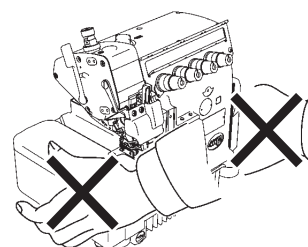
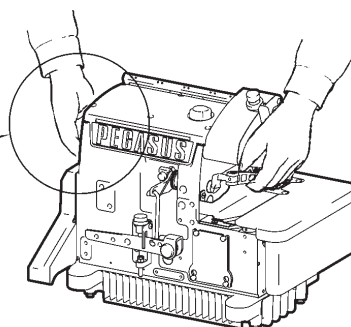
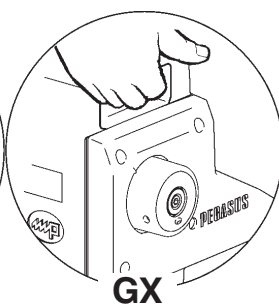
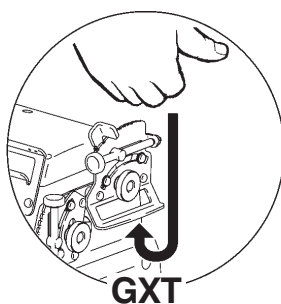
② Transporte

1. Durante el montaje en la mesa de la máquina o al trasladarla a un carro de mano, la máquina ha de ser levantada por más de dos personas.
Use siempre para el transporte un carro de mano.

2. Para transportar la máquina, sujete con la mano derecha la empuñadura situada encima de la cubierta del cinturón y sujete con la mano izquierda la barra prensatelas.

⊘ Nunca transporte la máquina de coser sujetando el recubrimiento lateral y el recubrimiento de la caja de mando (cubre correas). De lo contrario, se pueden generar lesiones o muerte cuando la máquina de coser se cae durante el transporte.

Previamente, elimine posibles residuos de aceite en la máquina o en sus manos, respectivamente, para evitar que la máquina se le resbale de las manos.



3. Evite choques o vibraciones muy fuertes durante el transporte con el carro de mano o durante el montaje de la máquina en la mesa. Pues en tales casos hay peligro que la máquina se caiga al suelo.
4. Elimine residuos de aceite de la máquina antes de empacarla nuevamente para un transporte posterior. Pues de lo contrario se le puede resbalar de las manos la máquina o el fondo del cartón se puede romper durante el transporte.

⚠ PRECAUCIÓN

③ Instalación, equipamiento

Mesa de la máquina

1. Use una mesa (tablero de la mesa, bastidor de metal) que sea suficientemente estable para la máquina y resistente a las vibraciones cuando la máquina esté en marcha.
2. Coloque la mesa en un lugar apropiado con buena iluminación. Siendo insuficiente la iluminación, tome Ud. las medidas correspondientes para mejorarla.
3. Aplique una capa antideslizante al pedal para que el usuario no resbale al accionar el pedal.
4. Adapte la altura de la mesa a la postura de trabajo del usuario.

⚠ 警告

② 搬运

1. 缝纫机机头的搬运一定要两个人以上进行。另外，用人直接搬运应只限于搬往缝纫机台板或小台车。其他搬运务必使用小台车进行。
2. 转移缝纫机时右手应握住皮带罩上部的握把，左手握住压脚臂，握稳后再移动。

⊘ 搬运时不要抓侧盖和皮带轮护罩。运中缝纫机摔落可能会造成受伤或者死亡。

缝纫机上沾有油污在搬运时容易滑脱摔坏，搬运前请好好擦净机头上的油污。

3. 在往缝纫机台板上或小台车上搬运时，请注意不要过分冲击或震动，以免缝纫机倒斜造成危险。
4. 如果要第二次运送缝纫机并要包装时，请一定擦干净机头上的油污。否则，搬运时会滑脱摔坏机头或油污使包装材料变质穿底。

⚠ 注意

③ 安装·准备

缝纫机台板

1. 请使用能充分承受缝纫机机头重量及搬运时产生的反作用力的缝纫机台板（台板、铁架）。
2. 应充分考虑缝纫机装配部件和操作光线的明亮度，放置在容易作业的环境中。如果光线不是十分明亮时，应根据需要安装照明电灯。
3. 在运转缝纫机时，为防止操作者踩踏板时脚滑脱造成事故，一定要在缝纫机踏板上防止防止滑脱的垫子。
4. 在考虑操作者姿势的前提下，决定台板面的高度（工作时的 高度）。

AVISO

Cables:

1. Para conectar los cables desconecte tanto la máquina como el motor y controle el buen acoplamiento de todas las conexiones.
2. Antes de conectar los cables entre la caja de mando y el motor, cerciórese de haber desconectado el suministro de energía y que los enchufes estén empalmados de forma segura.
3. Evite durante la marcha de la máquina una tracción excesiva en los cables.
4.  No doble mucho los cables.
5. Entre las piezas móviles, tales como por ejemplo el volante o la correa trapezoidal, y los cables debe mantenerse una distancia mínima de 25 mm.
6. Proteja cada cable con un recubrimiento o modifique, cuando sea necesario, su posición.
7.  Nunca use grapas de alambre para sujetar los cables. Esto puede producir un cortocircuito o bien un incendio.

PRECAUCIÓN

Motor

1. Cerciórese que el motor esté montado correctamente. Observe las instrucciones para el uso del fabricante.
2. Decídase por un motor con cubrecorreas para que no haya peligro que alguna parte del cuerpo se enrede con la correa trapezoidal.

PRECAUCIÓN

Conexión de los tubos de aire comprimido

1. Desconecte siempre la corriente y conecte seguidamente los tubos de aire comprimido a sus elementos de unión. Todos los tubos de aire comprimido deberán estar empalmados antes de conectarlos a la fuente de aire.
2. Al conectar los tubos de aire comprimido a su elementos de unión, cerciórese de que estos últimos estén introducidos lo suficiente en los tubos y de que estén bien asegurados.
3. Durante el funcionamiento del dispositivo no deberán ejercerse fuerzas excesivas sobre los tubos de aire comprimido.
4.  No ladee demasiado los tubos de aire comprimido.
5. Emplace los tubos de aire comprimido en sitios seguros y/o protéjalos mediante las tapas.
6.  Los tubos de aire comprimido no deberán ser asegurados mediante grapas, ya que ello podría causar daños.

警告

接线

1. 缝纫机机头与电机用连接线进行连接时，务必在将电源开关关闭的状态下进行操作。请牢固的插好连接线的插头。
2. 连接电控箱和电机的连接线的插口，请确认插紧。
3. 在使用中请不要给连接线过多的力。
4.  请不要过度弯曲连接线。
5. 接近运动部件（如传动轮、V形皮带等）的连接线，应最小距离在 25 mm 处进行安装。
6. 必要时考虑连接位置或加设护罩来保护连接线。
7.  固定连接线时绝对不要使用订书针，以免发生漏电或火灾。

注意

电机

1. 缝纫机电机的安装请遵照电机厂家的使用说明书，正确的进行安装。
2. 为了防止被卷入皮带轮的危險，请选用带有防止卷入的缝纫机电机。

注意

安设压缩气管道

1. 用接头连接管道时，应先断掉电源开关，并先完全安设压缩气管道，最后才可连接到供气源。
2. 向接头连接软管时，应把它确实地插进到底，然后固定。
3. 应注意在使用当中不应使软管承载过大负荷。
4.  不应使软管过于弯曲，以防供气阻碍。
5. 应考虑最合适的软管固定位置，或按需配合保护罩等，应妥善保护它。
6.  固定软管时，决不该使用 U 型钉，以免损伤。

AVISO

Conexión de los cables

-  Antes de conectar el cable de la red, desconecte la máquina y saque el enchufe de la caja de enchufe.
-  Compruebe a ver si la tensión de alimentación corresponde a la del cable de la red. El uso de una tensión errónea podría causar deterioros en las piezas y/o producirse un incendio.
- Proteja los cables de toda fuerza exterior durante la utilización del dispositivo.
-  No ladee los cables demasiado.
- Al conectarlo, asegúrese de que el cable esté alejado 25 mm como mínimo de toda pieza móvil de la máquina o del dispositivo.
- En caso necesario, proteja los cables, bien posicionándolos con seguridad, bien por medio de las cubiertas.
-  Para evitar que se deterioren los cables, no utilice pinzas para cables.

PRECAUCIÓN

Puesta a tierra

- Conecte los conductores a tierra de la máquina de coser al borne de puesta a tierra.
-  Conecte los conductores de puesta a tierra de forma segura a los puntos de puesta a tierra indicados en la cabeza de la máquina.

AVISO

④ Manejo de aceite o grasa para máquinas

- Nunca arranque la máquina cuando no hay aceite en el tanque de aceite.
Utilice «HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL» recomendado por Pegasus (ISO VG22).
- Se pueden producir irritaciones en los ojos cuando aceite o grasa para máquinas tiene contacto con los ojos. Para evitar el contacto del aceite para máquinas con los ojos, use gafas protectoras.
※ Si entra en sus ojos aceite para máquinas o grasa, enjuáguelos con agua fresca por 15 minutos y, luego, acuda al médico.
- Evite el contacto con la piel. Lave minuciosamente con agua y jabón el lugar afectado.
-  Nunca trague aceite o grasa.
- Mantenga aceite y/o grasa fuera del alcance de los niños.
※ Si alguien traga aceite para máquinas, no intente que vomite, sino que consulte inmediatamente un médico.
- Gestione el aceite usado y/o los recipientes de aceite según los preceptos legales. Si Ud. tiene más preguntas para con la gestión del aceite usado, favor dirigirse a su suministrador.
- Para evitar que suciedades, polvo y agua, etc. penetren en el recipiente de aceite y/o grasa, ciérrelo firmemente después del uso. Adicionalmente, almacene el recipiente en un lugar fresco y seco lejos de la luz solar directa.

警告

接 线

-  连接电源电线时，应先断掉电源开关，从插座拔掉电源插头，才可进行工作。
-  应先确认电压指示标记，与电源连接的电线适合规定的电源电压与否。如用不合适者会招致零件的损坏或发火，甚至引起火灾。
- 应注意在使用当中不应使电线・电缆承载过大负荷。
-  不应使电线・电缆过于弯曲，以防损伤。
- 靠近滑轮、V型皮带等有动作部位装设电线・电缆时，应至少距离 25 毫米以上的间隔，以防互相摩擦。
- 应考虑最合适的固定位置或按需配合保护罩等，应妥善保护电线电缆。
-  固定电线时，决不该使用 U 型钉，以免发生损坏、漏电、火灾之虞。

注意

接地

- 接地线，是应每条缝纫系统分别装设专用的接地线，不应与其他机器共用。
-  在缝纫头的规定地点准确地装设接地线为要。

警告

④ 缝纫机油及润滑脂的使用

- 在油盘内没有注入油以前请绝对不要进行运转。机油请使用本公司指定的「HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL」（ISO 粘度与 VG22 相同）。
- 油及润滑脂如进入眼内，有可能引起炎症。在使用时，请佩戴防护眼镜等，以防进入眼内。
※ 万一进入眼睛，请用干净水冲洗 15 分钟再请医生进行治疗。
- 机油接触皮肤后，请马上用水和肥皂洗干净。
-  请绝对不要饮入油及润滑脂。
- 油及润滑脂请保管在儿童的手摸不到的地方。
※ 万一进入口腔，不要硬性呕吐，马上请医生进行治疗。
- 废油、废容器的处理方法有必须遵照法令的义务、请根据法令正确处理。如不知道时请与购买部门联系后，正确进行处理。
- 油及润滑脂的保管方法，为了防止异物、水分等混入，请在使用后盖严。请保管在暗处，避开日光直射。

AVISO

⑤ Antes de la puesta en marcha de la máquina

Mesa de la máquina

1. Controle visualmente los cables y las clavijas de enchufe antes de conectar la máquina. Al respecto, controle si los cables están dañados, sueltos o aflojados.
2.  Tenga cuidado que sus manos no estén en la zona de la aguja o bien del volante cuando Ud. conecte la máquina.
3. Conecte la máquina antes de la primera puesta en marcha y controle la dirección de giro del volante. El volante ha de girar, visto desde el volante mismo, en el sentido de las agujas del reloj.
4. La máquina ha de ser usada solamente por personal bien instruido que ha leído atentamente estas indicaciones de seguridad y las instrucciones para el uso.
5.  Lea atentamente el punto 2 «Advertencias» y, caso dado, cuide que el personal de operación sea instruido correspondientemente en las medidas preventivas.
6. En el primer mes siguiente a la primera puesta en marcha deje marchar la máquina sólo hasta un máximo de 3/4 de su capacidad.

AVISO

⑥ Medidas de seguridad para la operación

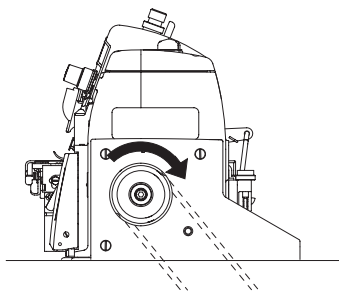
1.  Nunca use la máquina sin dispositivos de seguridad, tales como protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas, defensa contra el acceso de los dedos a la aguja y cubrecorreas etc.
2.  Nunca ponga sus manos y/o parte del cuerpo cerca del prensatelas. Durante la costura, la zona cerca del prensatelas es muy peligrosa.
3.  No ponga nunca sus manos bajo la aguja con la máquina en marcha.
4. Un motor de embrague sigue marchando, después de ser desconectado, todavía un rato. Aún después de desconectar el motor hay que tener cuidado, pues la máquina puede ponerse en marcha al presionar el pedal.
5.  Para evitar accidentes, tiene Ud. que mantener los dedos, el cabello y la ropa fuera del alcance del volante, de la correa trapezoidal, de la polea de transmisión del motor, del regulador del hilo de la aguja y del portaagujas. Además, no deje ningún objeto, tal como tijeras, pinzas, herramientas etc., en estas zonas.
6. Desconecte la máquina cuando Ud. no la use o se retire del puesto de trabajo.
7. Desconecte la máquina cuando hayan apagones.
8. Durante el trabajo no use ninguna clase de ropa que pueda atorarse en la máquina.
9.  Durante el trabajo, no deje ninguna herramienta ni ningún otro objeto no necesitado sobre la mesa.

警告

⑤ 运转缝纫机前的注意事项

缝纫机台板

1. 打开电源前，请确认接线或接头是否有损伤、脱落、松动等外观上的异常。
2.  在打开电源时、请不要将手放在机针附近或传动轮附近。
3. 最初开始运转缝纫机时，打开电源确认传动轮的运转方向。缝纫机的正运转从传动轮侧来看是向右旋转。
4. 操作缝纫机者应为受过适当训练、充分理解本书及使用说明书的内容之后，再进行操作使用。
5.  关于缝纫机机头上的危险、警告标志 应熟读并理解「2. 警告表示」，必要时应对使用者进行安全教育。
6. 最初使用的一个月应降低速度。请使用在最高转速的 3 / 4 以下的转速。



警告

⑥ 运转缝纫机中的注意事项

1.  在拆卸下护眼板、护指架、传动轮护罩等安全装置的状态下、请不要运转缝纫机。
2.  机器运转中非常危险，不要将手和身体靠近压脚周围。
3.  缝纫机在运转中是很危险的、绝对不要将手放入机针下。
4. 使用离合器式电机时关掉电源之后电机仍然会继续旋转一会儿。这时踩缝纫机踏板后缝纫机会运动是很危险的，请特别小心。
5.  缝纫机在运转中是很危险的，所以绝对不要将手指、头发、衣服接近手轮、V形皮带、电机传动轮、挑线器、针棒。同时，也不要将剪刀、镊子、工具等放在以上部位。
6. 在不使用缝纫机时或者操作者离开缝纫机时，一定要将电源开关关掉。
7. 停电时务必将电源关掉。
8. 在操作缝纫机时，请穿着不易被机械卷入的服装。
9.  缝纫机在运转中，请不要在缝纫机台板上放置工具及其他与缝纫无关的物品。

10.  ¡Atención!: ¡Cuide de no acercar las manos y/o los dedos a los filos cortantes de la cuchilla.
11. Operando la máquina ininterrumpidamente por más de 10 segundos puede producir fallas y/o problemas; por tanto, opere la máquina solamente de forma intermitente.
12. Como medida de protección, los usuarios deben usar la protección antirruído correspondiente cuando el nivel de ruido ambiente es "mayor de 75 db o menor de 80 db". Además, cuando el nivel de ruido ambiente es "mayor de 80 db", los usuarios han de ser advertidos con carteles que es preciso usar protección antirruído.
13. Para evitar accidentes, compruebe siempre que el recubrimiento de seguridad esté asegurado correctamente.
14. Si hay problemas, deje de usar la máquina y desconecte el suministro de energía. Chequee, repare y/o efectúe inmediatamente cualquier proceso que sea necesario.

PRECAUCIÓN

⑦ Mantenimiento, control, reparaciones

1. Los trabajos de mantenimiento, control y reparaciones de la máquina han de ser efectuados exclusivamente por el personal calificado que ha leído atentamente estas indicaciones de seguridad y las instrucciones para el uso.
2.  Cuando sea necesario acostar la máquina hacia atrás para efectuar trabajos de mantenimiento, control o reparaciones, se debe siempre desconectar y desenchufar la máquina.
Luego, controle que la máquina no arranque al accionar el pedal, antes de comenzar con cualquier trabajo.
3.  Para cambiar la correa trapezoidal, siempre se ha de desconectar y desenchufar primero la máquina.
Luego, controle que la máquina no arranque al accionar el pedal.
4. Efectúe los trabajos diarios de mantenimiento o de rutina observando estas indicaciones de seguridad e instrucciones para el uso.
5. Use como repuesto solamente las piezas Pegasus.
No asumimos ninguna responsabilidad por accidentes derivados de reparaciones o ajustes inadecuados o del uso de repuestos de otros fabricantes.
6. Nunca haga Ud. mismo modificaciones de la máquina.
No asumimos ninguna responsabilidad por accidentes que deriven de modificaciones propias del cliente.
7. Siempre monte de nuevo todos los dispositivos protectores que temporalmente haya desmontado para efectuar trabajos de mantenimiento o ajustes.
8. Tenga mucho cuidado cuando, después de efectuar trabajos de mantenimiento, control o reparaciones, conecte la máquina nuevamente.
9. Para prevenir accidentes, mantenga alejadas toda clase de sustancias ajenas como, p.ej., agua u otros líquidos o piezas metálicas.
10. Si se trata de un dispositivo neumático, vacíe y limpie periódicamente el grupo acondicionador del aire comprimido.
De lo contrario, podría penetrar el agua condensada en la válvula electromagnética y/o en el cilindro neumático.
11. Para evitar fallos, retire del dispositivo, antes y después de funcionar la máquina, las pelusillas y otras sustancias extrañas.

10.  在更换刀刃或调整工作时，应慎重小心，以免被刀刃切伤手指。
11. 连续运行（10 秒以上）时会有引起故障和事故的危险，因此请间歇运行。
12. 为了确保不影响使用者的健康，如使用环境噪音值处于 [75db 至 80db] 时，根据需要请使用防噪音保护器具。使用环境噪音值达 [80db 以上] 时，使用防噪音保护器具的同时，请建议他人一同使用。
13. 为避免发生事故，请随时确认安全盖是否安装妥当。
14. 省力装置有异常时，请立刻停止使用，切断电源。马上进行点检、维修以及采取其他必要措施。

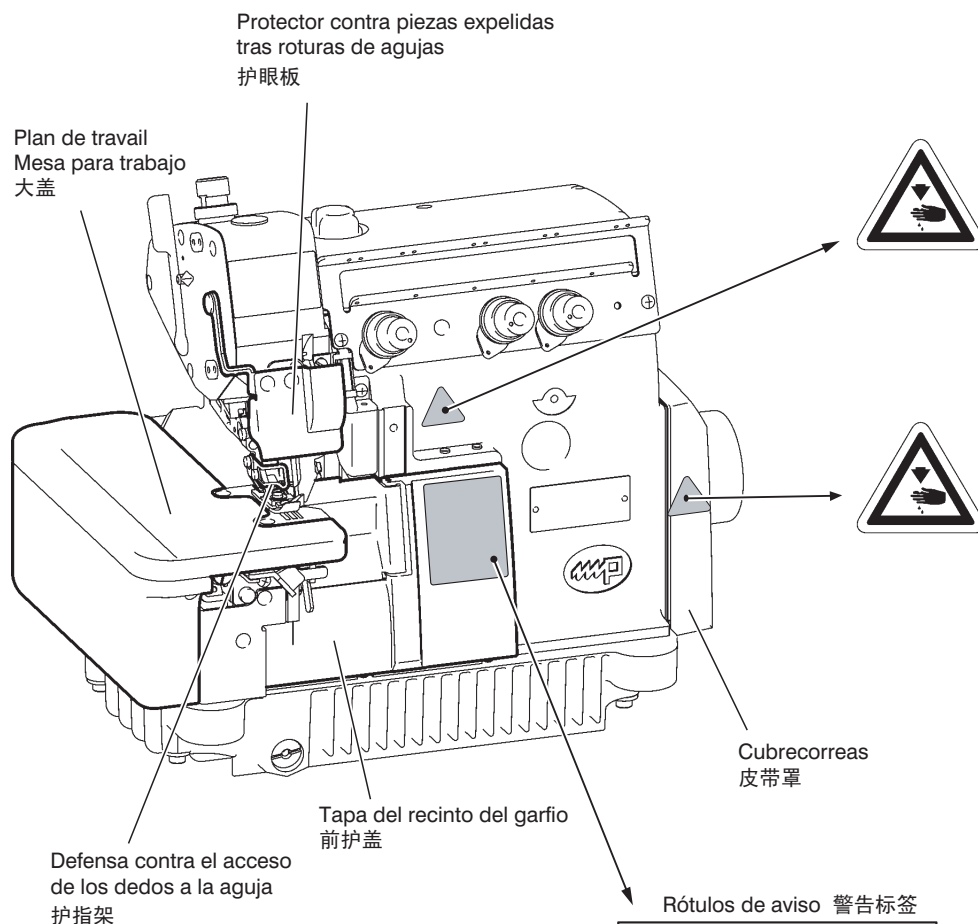
注意

⑦ 维护、检查、修理

1. 维护、检查、修理的作业应由受过特别训练的人并在充分理解本书及使用说明书的内容之后，再进行作业。
2.  为了维护、检查、修理要将缝纫机机头放倒时、务必将电源开关关掉，把电源插头从插座上拔下，并确认即使踩缝纫机踏板缝纫机也不会转动之后，再进行操作。
3.  在安装或拆卸皮带时，务必将电源开关关掉，把电源插头从插座上拔下，并确认即使踩缝纫机踏板缝纫机也不会转动之后，再进行操作。
4. 对于缝纫机机头的日常检查或定期检查，应按照本书及使用说明书的指示，切实认真的进行。
5. 缝纫机的修理或部件的更换请使用本公司的真实部件。对于不得当的修理、调整或使用假冒伪劣部件所造成的事故，本公司将不负一切责任。
6. 请不要根据顾客自己的判断对缝纫机进行改造。否则因改造而发生的事故，本公司将不负一切责任。
7. 临时因修理、调整而拆卸下的安全装置、安全护罩，待作业完后务必按原来的状态安装好。
8. 维护、检查、修理的作业完成后，请检查接通电源之后是否确实没有危险。
9. 不应在机械内部混进水等液体及金属片等杂物，否则非常危险。
10. 使用空气控制式省力装置时，必须定期实施滤气器的清理及排除冷凝水等工作。如冷凝水溢出来将会流进电磁阀或气缸里面，容易招致故障。
11. 使用本装置的前后，一定清理灰尘，揩拭机器，以防故障并保持清洁。

5. Posición de los letreros avisadores de peligro y dispositivos protectores al lado de la máquina

5. 警告标签粘贴的位置与安全保护装置



Rótulo de precaución referente a las cuchillas
注意滑刀标签

Para evitar daños en sus manos y/o dedos, usted debe tener mucho cuidado al efectuar los procesos.
作业时请注意，防止手或手指造成切伤。

Rótulo de precaución referente a la polea de transmisión
注意传动轮标签

Para evitar daños, no deje que sus manos, cabello y/o ropa se acerque a la polea de transmisión de la máquina mientras la máquina está en marcha.

为了防止造成伤害，当机器运行时请保证手，头发，衣服不要接近传动轮。

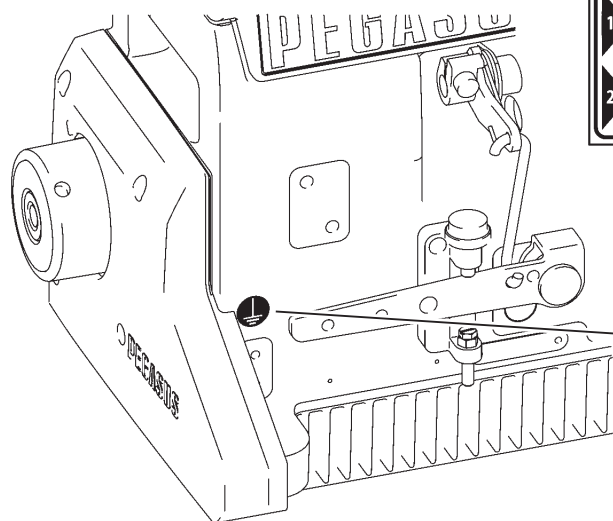
Rótulos de aviso 警告标签



Las piezas móviles pueden producir daños.
移动可能造成损伤

Opere con dispositivos de seguridad
安装安全保护装置后进行缝制作业。

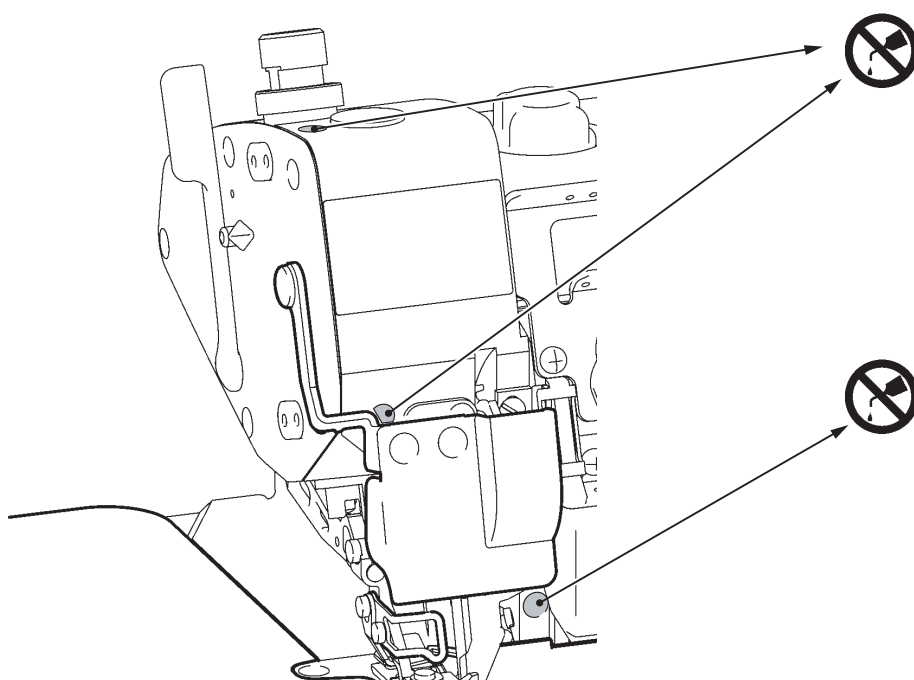
Desconecte el interruptor principal antes de enhebrar, cambiar la bobina y la aguja, limpiar, etc.
切断电源后再穿线和对梭芯和机针进行替换，清洁，调整。



Rótulo de puesta a tierra
接地指示标签

Cerchiórese de conectar la toma a tierra. Pues de lo contrario pueden darse calambres eléctricos y/o mal funcionamientos.

如果没有连接地线，会导致触电或故障。



Rótulo de aviso (no lubricar la barra de la aguja)

针杆禁止注油标签

Nunca lubrique la barra de la aguja con aceite. Pues en tal caso, se puede secar la grasa.

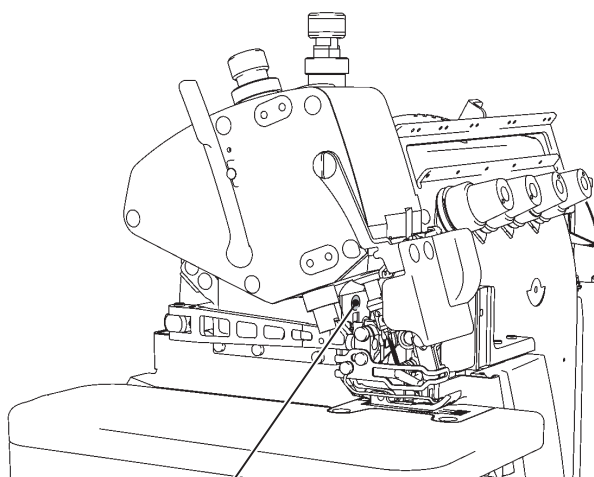
因为润滑脂可能会流出来，所以请不要在针杆上注油。

Rótulo de aviso (no lubricar el soporte del áncora superior)

上弯针架禁止注油标签

Nunca lubrique el soporte del áncora superior con aceite. Pues en tal caso, se puede secar la grasa.

因为润滑脂可能会流出来，所以请不要在弯针架上注油。



Rótulo de aviso (no lubricar la barra superior del transportador)
(solamente para la serie GXT)

上传送架禁止注油标签 (仅GXT)

Nunca lubrique la barra superior del transportador con aceite. Pues en tal caso, se puede secar la grasa.

因为润滑脂可能会流出来，所以请不要在上传送架上注油。

6. Dispositivos protectores

En este epígrafe se describen todos los dispositivos protectores. Por tanto, lea cuidadosamente las siguientes indicaciones.

PRECAUCIÓN

Dispositivos protectores

(1) El protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas

 Nunca deje abierta el protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas

Para protección de los ojos, nunca opere la máquina con el protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas.

El protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas evita que las astillas de la aguja lleguen a los ojos cuando se rompe una aguja.

Además, se recomienda usar gafas protectoras mientras se usa la máquina.

(2) La defensa contra el acceso de los dedos a la aguja

 ¡Nunca meta los dedos a la aguja en el espacio intermedio!

Para que no se cosa la defensa contra el acceso de los dedos a la aguja Sin embargo, encima del salvadados hay un pequeño espacio intermedio que hace más fácil el enhebrado. Si Ud. mete sus dedos en este espacio intermedio, hay peligro que se lesione los dedos con la aguja.

(3) Prensatelas

 ¡Nunca meta los dedos en el espacio intermedio!

La elevación del prensatelas (distancia entre la superficie de la placa de la aguja y la parte inferior del prensatelas) se puede ajustar en función de las condiciones de costura.

¡Tenga cuidado de no atorar sus dedos allí.

Nunca ponga los dedos debajo del prensatelas, cuando alce automáticamente el prensatelas con el pedal o el pulsador de rodilla.

(4) Tapa del recinto del garfio

 ¡Nunca deje abierta la tapa del recinto del garfio!

El garfio se mueve de la izquierda a la derecha y describe, visto desde el frente, un arco. Para evitar lesiones con el garfio, la máquina ha de operarse solamente cuando la tapa del recinto del garfio está cerrada correctamente.

6. 安全保护装置

这个项目是为了使大家都知道各种安全保护装置，并记载了各部分的注意事项。

注意

安全保护装置

(1) 护眼板

 不要打开

为了眼睛的安全，绝对不要在打开护眼板的状态下操作缝纫机。护眼板是为了在缝纫中针断了时，使断针不会飞入眼睛而安装的护眼罩。

操作缝纫机时建议佩戴保护眼镜。

(2) 护指架

 不要把手指伸入

为了防止上下运动的机针与人接触而产生危险，在机针附近安装了护指架。但是，在护指架上方为了便于穿线而留有间隙，如果将手指从间隙伸入，机针有可能会刺伤手指造成危险。

(3) 压脚

 不要把手指伸入

针板上面的压脚提升量可以根据缝纫条件进行调整，因此存在手指被夹住的风险。

在用膝盖开关抬升压脚时或用踏板自动抬升压脚时，请不要将手指伸入压脚下。

(4) 前护盖

 不要打开

弯针的运动从缝纫机正面看时，是进行左右往复的圆弧运动。为了避免进行圆弧运动的弯针与人接触，务必请在前盖板闭合的状态下操作缝纫机。

=====

(5) Placa de trabajo, recubrimiento lateral (Tapa del brazo libre)



Nunca deje abierta la placa de trabajo y/o el recubrimiento lateral.

Para evitar contacto con el alimentador del hilo inferior para cadeneta de doble o con el áncora mientras la máquina está en marcha, opere la máquina con la placa de trabajo y el recubrimiento lateral cerrados.

(6) Polea de transmisión

Controle la dirección de giro del volante. Desde la perspectiva del volante, tiene que moverse en el sentido de las agujas del reloj.

(7) Cubrecorreas



¡Prohibido retirar!

El volante y la correa trapezoidal están provistos de un cubrecorreas. Tanto el volante como la correa trapezoidal se mueven durante la operación con alta velocidad. Para evitar accidentes, la máquina ha de operarse exclusivamente con cubrecorreas montado.

(5) 缝料台、侧盖 (侧盖板)



不要打开

缝纫机在运转时，为了避免二重环弯针打线和弯针与操作人员接触，必须在操作前关闭缝料台和侧盖。

(6) 传动轮

请确认缝纫机传动轮的旋转方向，正确的旋转方向在传动轮侧看是顺时针的。

(7) 皮带轮护罩



不要拆卸

缝纫机的传动轮和V形皮带轮都被罩在皮带轮护罩内，在缝纫中（特别在高速运转中）与人接触是很危险的。为了避免危险，务必长时使护罩处于安装好的状态。

Diagrama esquemático de la mesa de la máquina de coser

Montaje semisumergido

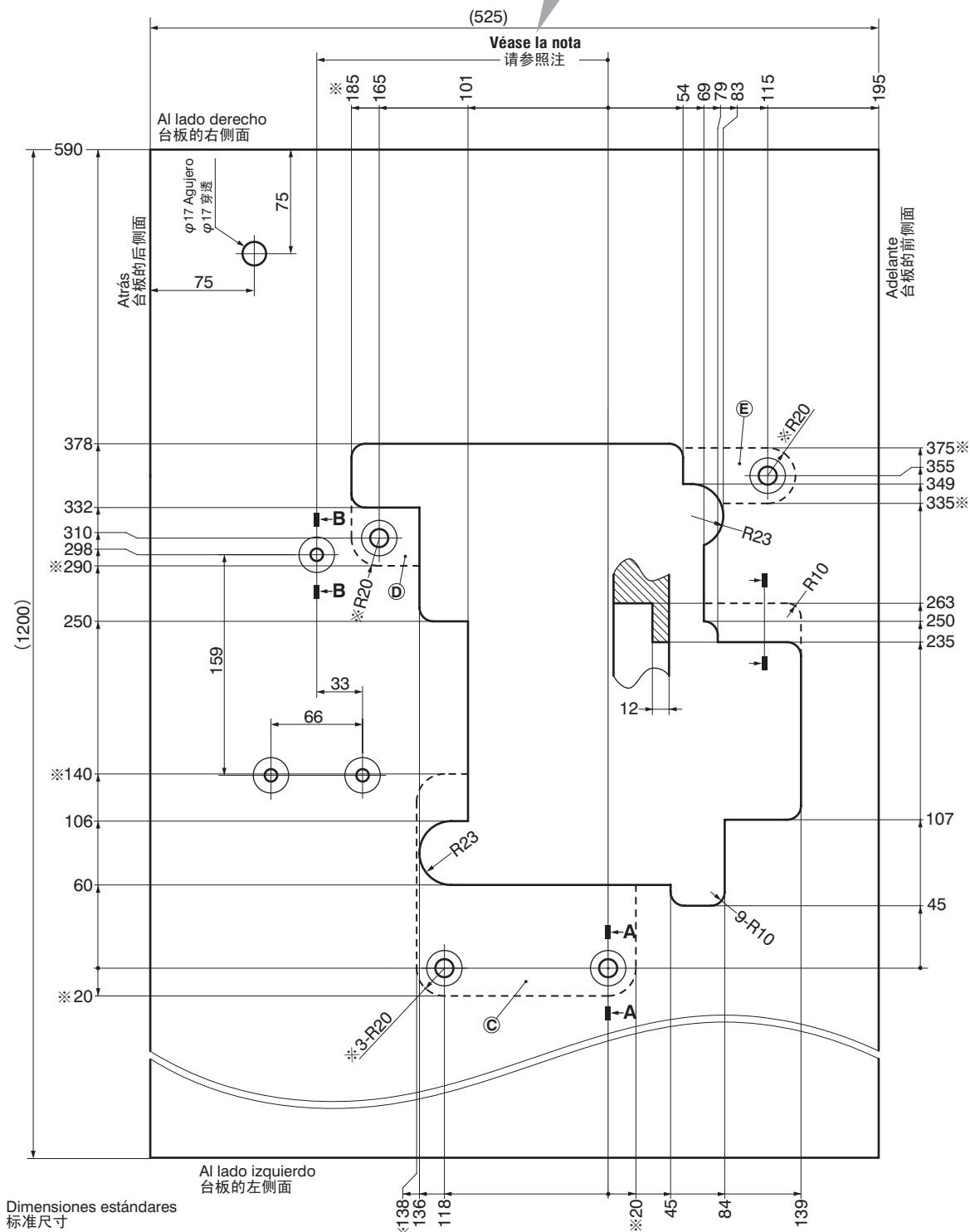
Nota 注

●Motores fabricados en el Japón
类似日本产电机时

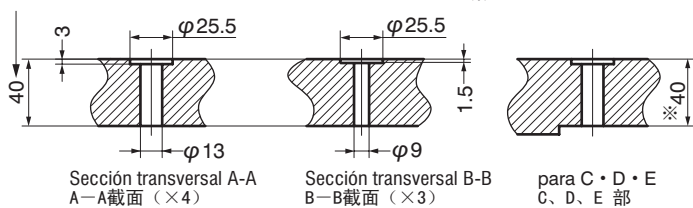
210 mm

●Motores Efka/Quick
类似埃夫卡·克维克电机时

238 mm



Dimensiones estándares
标准尺寸



Nota 注

Quando la base de la máquina tiene un espesor mayor que 40 mm, entonces, cortarla a la medida indicada con ※.

当板的厚度为 40 mm 以上时, 请同时进行※符号尺寸的加工。

Instalación de máquina de coser 缝纫机的安装

⚠ PRECAUCIÓN 注意

⚡ Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos bien cualificados deben instalar la máquina.

⚡ 安装缝纫机时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再进行。

1. Montar la máquina sobre la base de la máquina y colocar la correa alrededor del volante y de la polea de transmisión del motor.

将缝纫机安装到安装台上，把皮带挂在缝纫机皮带轮上后，再挂到电机皮带轮上。

2. Ajustar la tensión de la correa. Apretando con el dedo la correa por la mitad, ésta debe sufrir una deflexión de aprox. 2 cm.

用手指轻轻按压皮带的中间，调节皮带的张力，使其弯曲约 2 cm 左右。

3. Sujetar la protección de la polea de transmisión 1 con los tornillos 2.

用螺丝 2 安装皮带罩 1。

La dirección de funcionamiento de la polea de la máquina 缝纫机的旋转方向

La polea de la máquina gira a la derecha como visto desde el extremo de la polea de la máquina.

缝纫机的旋转方向从手轮一侧看是向右旋转的。

Encaje de la cadena para el alzaprensatelas 安装压脚链

Ensamblar la cadena 5 para el alzaprensatelas, que se encuentra entre la palanca del alzaprensatelas 3 y el pedal 4.

Ajustar la longitud de tal forma que se pueda usar fácilmente el pedal.

请将抬压脚链条 5 安装到抬压脚杠杆 3 和脚踏板 4 之间。
请适当调节链条的长度，使脚踏板的角容易踏。

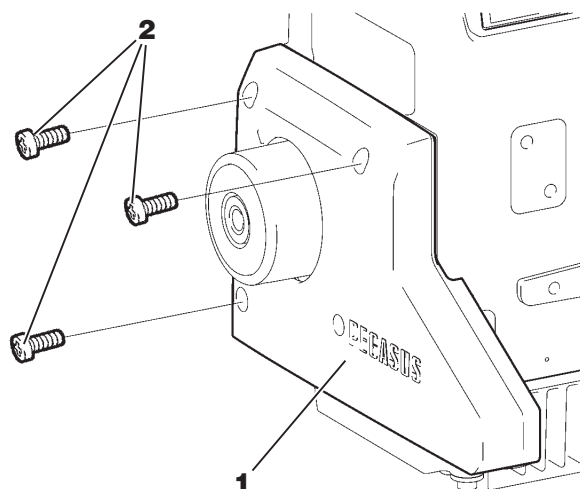


Fig.2
图 2

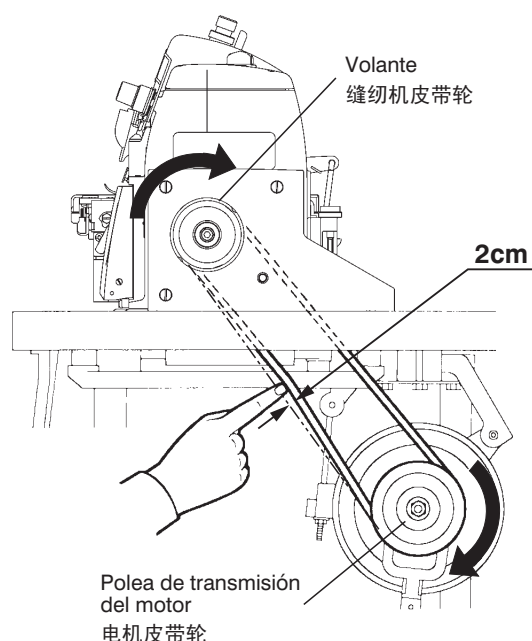
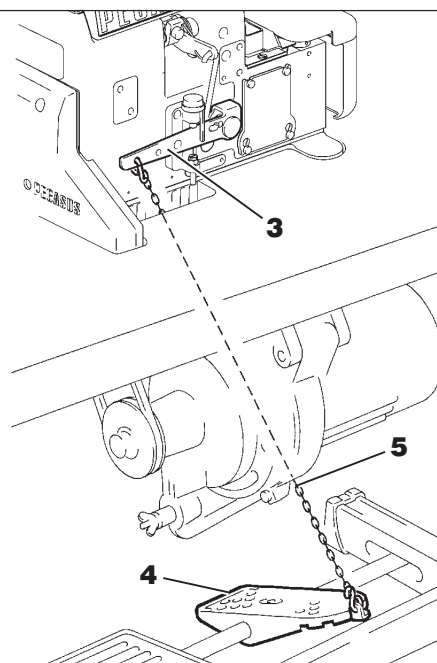


Fig.3
图 3



Lubricación 关于供油

⚠ PRECAUCIÓN 注意

⚡ Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina cuando usted aplica aceite.

⚠ Para lubricar y / o cambiar el aceite, por favor usar el aceite recomendado por Pegasus. Cuando usa otros lubricante (aceite) entonces se puede dañar la maquina.

⚡ 在加机油时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再进行。

⚠ 在加机油或换机油时，请务必使用本公司指定的机油。如果使用指定以外的机油，有可能损坏缝纫机。

1. Aceite 使用的油类

Utilice «HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL» recomendado por Pegasus (ISO VG22).

机油请使用本公司指定的「HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL」(ISO 粘度与 VG22 相同)。

2. Para llenar la máquina con aceite 供油的方法

Serie GX (Fig. 4)

GX 系列 (图 4)

Remueva tapa 1.

Eche aceite hasta que la cresta en el control del nivel de aceite 2 se encuentre entre (H) y (L) en el indicador del nivel de aceite 3. Después de llenar el tanque con aceite, vuelva a colocar la tapa 1.

将供油口的盖子 1 卸下，在油指示 2 的前端保持在油标 3 的 H 线和 L 线之间的情况下进行供油。加完油后，请盖好供油口的盖子 1。

Serie GXT (Fig. 5)

GXT 系列 (图 5)

Remueva tapa 1.

Eche aceite hasta que el nivel del aceite esté entre las líneas H y L (véase la mira de medición del nivel de aceite 2).

Después de llenar el tanque con aceite, vuelva a colocar la tapa 1.

揭开供油口的盖子 1，加油至油面到达油标尺的 H 线和 L 线中间。加完油后，请盖好供油口的盖子 1。

3. Cantidad requerida de aceite 油的规定量

H en manómetro 3: Límite superior

L en manómetro 3: Límite inferior

La cresta en el control del nivel de aceite 2 ha de estar siempre entre H y L. (Serie GX)

El nivel de aceite siempre debe estar entre H y L. (Serie GXT)

油标尺 3 的 H 线和 L 线表示着油量的上限和下限。

油量指示 2 的顶端请经常保持在 H 和 L 线之间。(GX 系列) 为使油面经常保持在 H 线和 L 线之间，请常常检查注意加油。(GXT 系列)

4. Comprobación de circulación de aceite 检查机油的循环状况

Una vez la máquina se ha llenado adecuadamente con aceite, presione el pedal de la máquina para hacerla funcionar y compruebe la mirilla del manómetro de aceite 4 para ver si el aceite está fluyendo.

请在加完油后，踩下缝纫机踏板，使缝纫机运转，通过油窗 4 检查机油的循环状况是否良好。

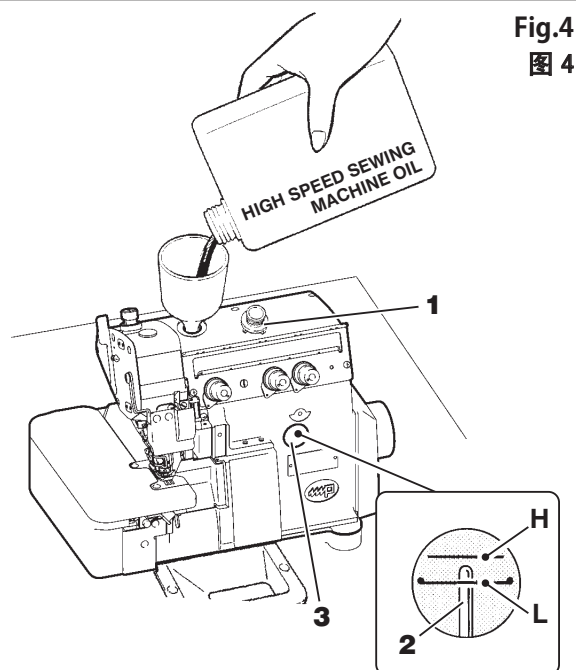


Fig.4
图 4

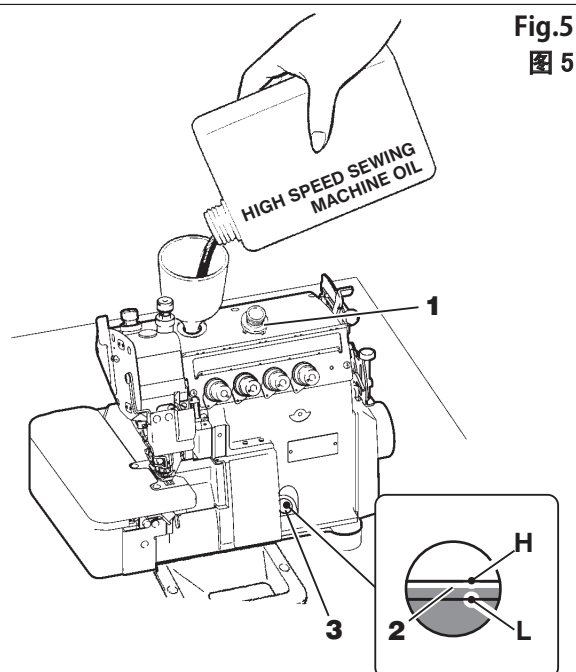


Fig.5
图 5

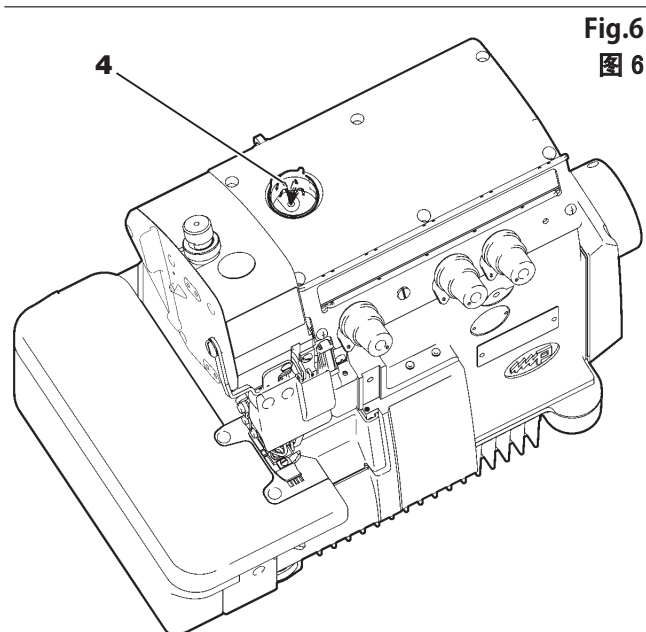


Fig.6
图 6

⚠ PRECAUCIÓN 注意

⊘ Nunca ponga aceite en los puntos de lubricación con grasa. De lo contrario, la máquina se puede dañar cuando se opera.

⊘ 运转时，如给润滑脂润滑部位供油，缝纫机有可能会受损伤。

Nunca lubrique el mecanismo de la barra de la aguja, ni el mecanismo del áncora superior o el mecanismo de alimentación superior (solamente para la serie GXT).
Caso contrario, se pueden dar fugas de grasa y/o agarrotamientos

请不要在针杆机构、上弯针机构及上传送机构（GXT）上注油。
以免导致润滑脂滴漏或烧结。
有可能会成为润滑脂泄漏与烧坏的原因。

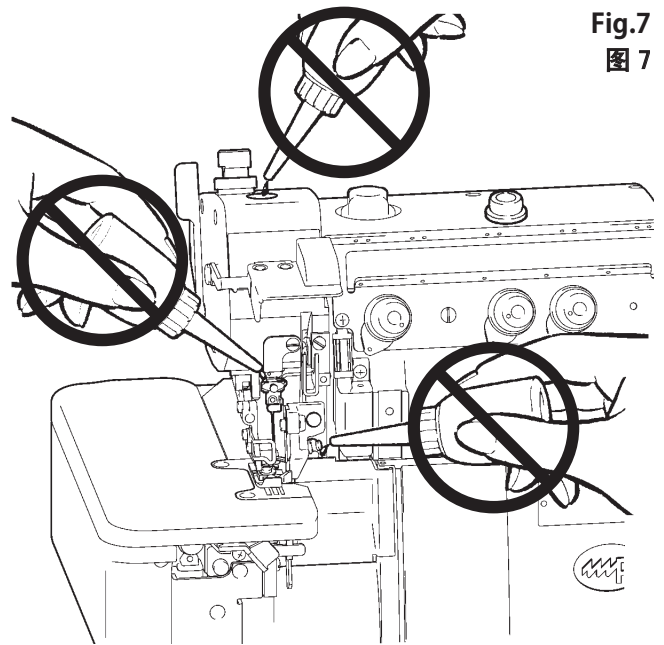
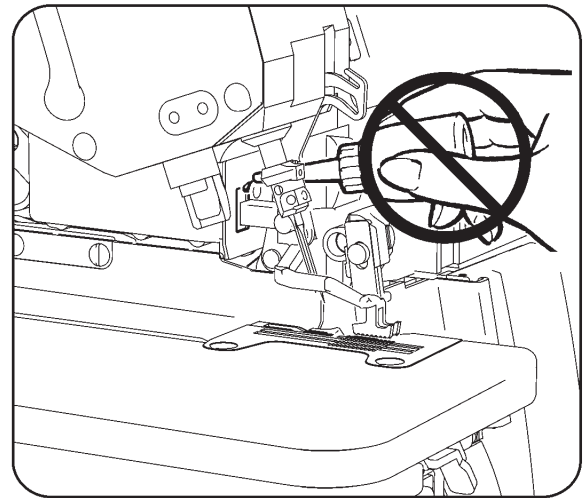


Fig.7
图 7



Aceite de silicona para dispositivo H.R. 给 H R 装置供油

⚠ PRECAUCIÓN 注意

⊘ Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina cuando usted llene el dispositivo H.R. con aceite de silicona.

⊘ 在给 H R 装置供油时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再进行。

Cargar los recipientes de aceite de silicona 1 y 2 con aceite de silicona.

Recargar aceite de silicona, a tiempo y con frecuencia, para evitar roturas de hilo o bien daños en el material de costura.

在 H R 装置的硅油盒 1・2，为了防止机线断线加有硅油。请经常检查，请尽早补充硅油。

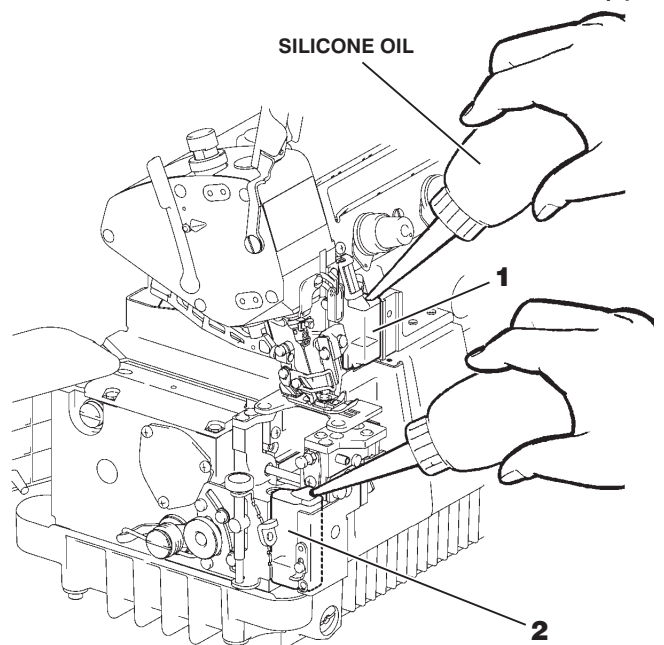


Fig.8
图 8

Enhebrado 穿线的方法

Fig.9
图 9

⚠ PRECAUCIÓN 注意

 Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina cuando usted enhebre la máquina.

 在进行穿线时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再行。

1. Abrir la mesa para trabajo **1**, el protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas **2**, el recubrimiento delantero **3** y la barra del prensatelas **4**. Después de enhebrar la máquina, montar nuevamente las piezas en su posición inicial.

2. En el caso de que la máquina se enhebre previamente.

A : Anude el hilo prefijado y el hilo que se está usando juntos para enhebrar la máquina.

B : Hilo de aguja

Jalar el nudo hasta poco antes de la aguja, cortarlo y, a continuación, enhebrar la aguja.

C : Hilo de ojo-guía

Recorte los nudos nítidamente después de pasar a través del ojal del ojo-guía.

1. 请打开大盖 **1**、护眼罩 **2**、前罩 **3**、压脚台 **4**。穿过线以后，请恢复到原来的位置。

2. 如果已穿好线时

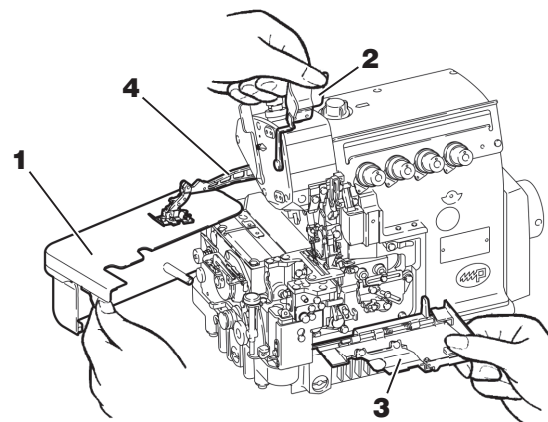
A 部： 请将已穿好的线与缝纫用线连接起来。

B 部：针线

把线的接头拉到针的跟前，先将接头剪掉，再将线穿过针。

C 部：弯针线

可一直将连接的线头穿好后，再用剪刀剪掉线头整好。



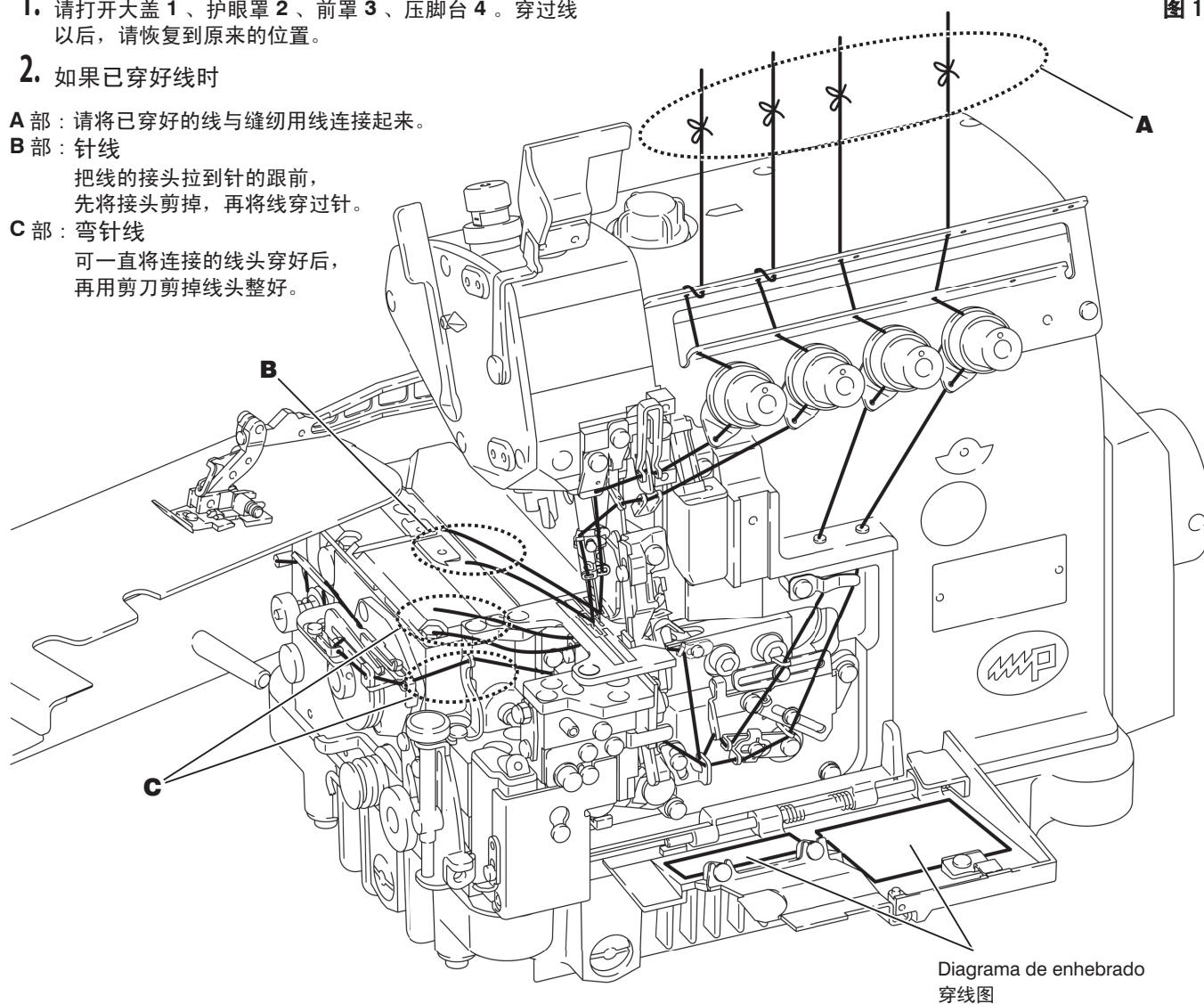
3. Cuando la máquina no está enhebrada

Enhebrar la máquina según el diagrama de enhebrado incorporado a la máquina.

3. 当在缝纫机上没有线时

看着贴在缝纫机上的穿线图，将线穿过去。

Fig.10
图 10



Sustitución de la aguja 机针的更换

⚠ PRECAUCIÓN 注意



Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina cuando usted sustituya la(s) aguja(s).



Tenga mucho cuidado que la punta de la aguja no hiera sus manos y/o dedos.



在更换机针时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再进行。



请小心，会有针尖刺伤手或手指的危险。

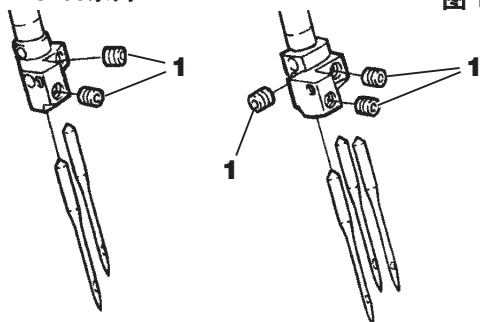
Antes de cambiar la aguja, aflojar, primero, los tornillos **1** según se indica en la Figura (no destornillar completamente los tornillos). Girar la muesca hacia atrás, visto desde el frente de la máquina, introducir la aguja a profundidad suficiente y, a continuación, atornillar otra vez los tornillos **1** fuertemente. (Fig.12,13)

请松动螺丝 **1**（请参照下图，但不能拔出螺丝），更换针。安装时，将针的凹槽部朝向正后方，插入针箍的针孔中于最底端，拧紧螺丝 **1**。（图 12, 13）

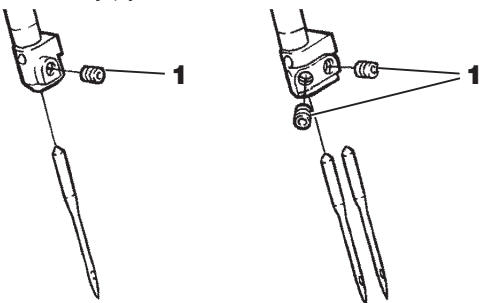
Serie GX3200, GXT3200
GX3200, GXT3200系列

Fig.12

图 12



Serie GX5200, GXT5200
GX5200, GXT5200系列



Ajuste de la tensión del hilo de la aguja 线状态的调节

Para ajustar la tensión del hilo, hacer girar los dos botones para la tensión de la aguja **2**, el botón para la tensión del hilo de plegado **3** y el botón para la tensión del hilo del garfio **4**, en forma correspondiente.

Para apretar el hilo, gire cada perilla a la derecha.

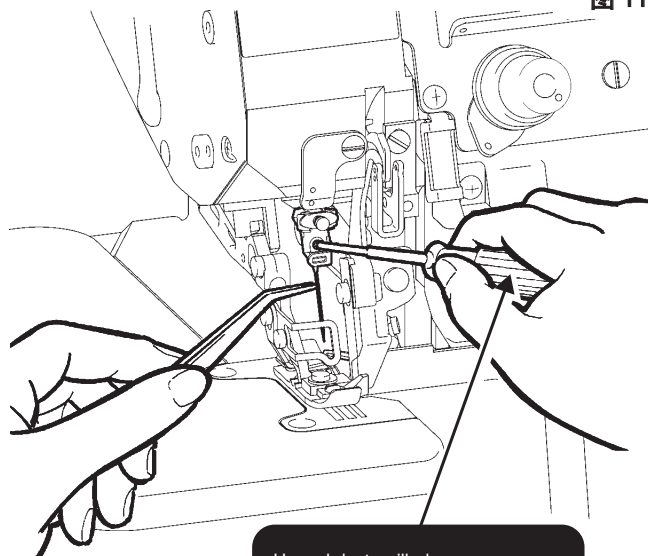
Para aflojar el hilo, gire cada perilla a la izquierda.

Cada tensión de hilo debe ser lo más ligera posible, sin embargo ser suficiente para producir puntadas equilibradas y hermosas.

线状态的调节请用针线调节旋钮 **2**、上弯针线调节旋钮 **3** 和下弯针线调节旋钮 **4** 进行调节。想将线拉紧一些时，可将各旋钮向右旋转，想松一些时可向左旋转。在能取得均匀且漂亮缝纫效果的情况下，尽量采用较松的夹线状态。

Fig.11

图 11



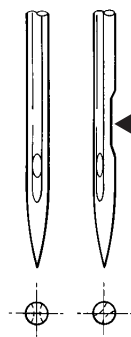
Usar el destornillador con mango rojo de la caja de accesorios.

请使用红柄的扳手（附件）。

Fig.13

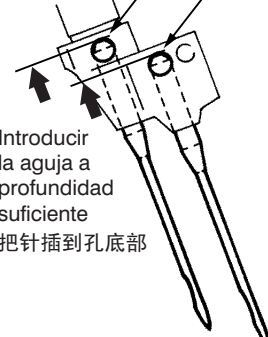
图 13

OK! NO!



Endentado
凹槽部分

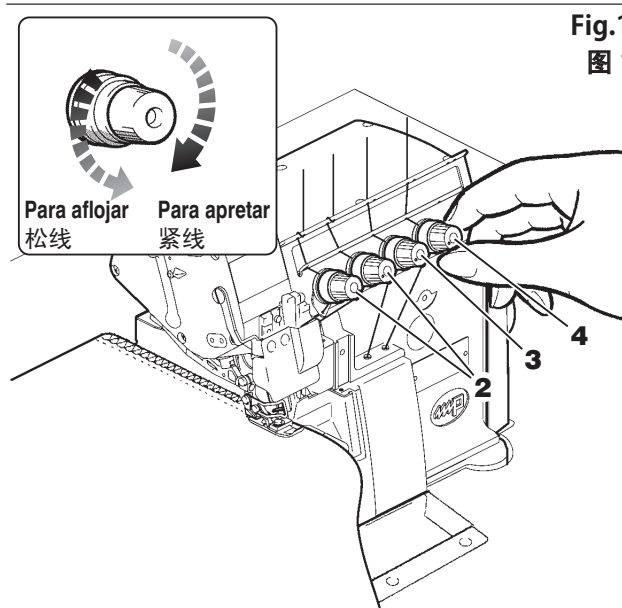
OK! OK!



Introducir la aguja a profundidad suficiente
把针插到孔底部

Fig.14

图 14



Para aflojar
松线

Para apretar
紧线

Para desplegar y plegar la barra del prensatelas 压脚台的开和关

! PRECAUCIÓN 注意

⚡ Antes de desplegar y plegar la barra del prensatelas, siempre desconectar y desenchufar la máquina.

⚡ 开和关压脚台时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再行。

Para desplegar la barra del prensatelas

1. Das Handrad drehen, bis sich die Nadel im oberen Totpunkt befindet.
2. Hebel 1 nach unten bewegen und Presserfußstange 2 herausklappen.

Para plegar la barra del prensatelas

1. Hacer girar el volante hasta que la aguja se encuentre en el punto muerto superior.
2. Mover la palanca 1 hacia abajo y desplegar la barra del prensatelas 2.

打开压脚台时，

1. 旋转皮带轮，将针置于最上边位置。
2. 压下压脚开关把手 1，打开压脚台 2。

打关压脚台时，

1. 旋转皮带轮，将针置于最上边位置。
2. 压下压脚开关把手 1，将压脚台 2 返回到原来的位置。

Fig.15
图 15

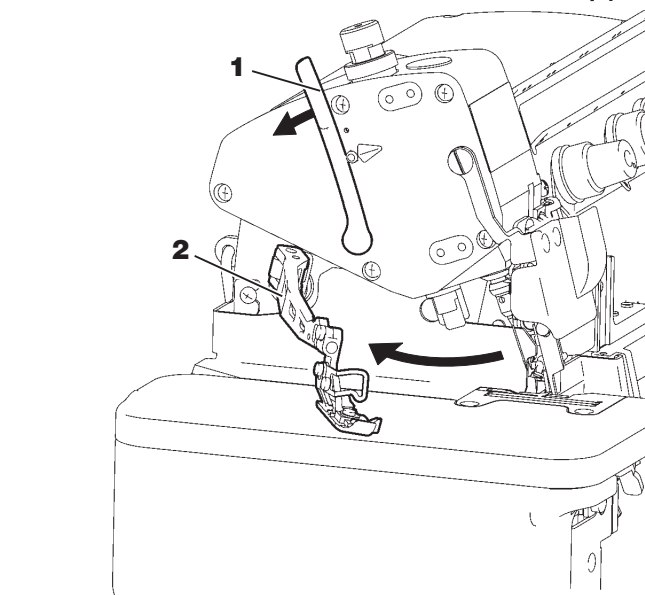
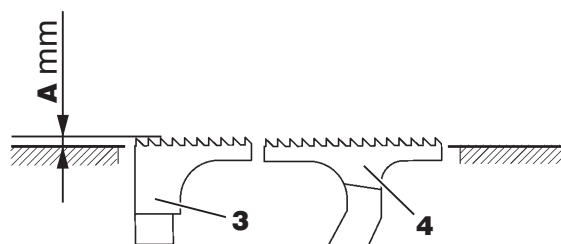


Fig.16
图 16



Ajuste de altura de garra de alimentación 送布牙高度的调节

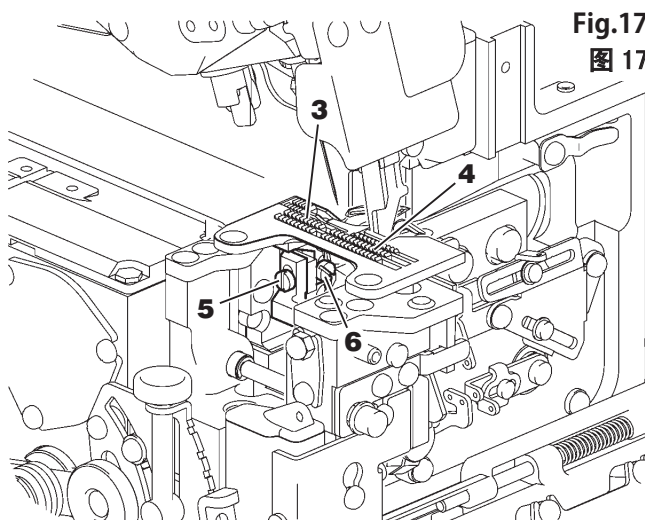
! PRECAUCIÓN 注意

⚡ Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar la altura de garra de alimentación.

⚡ 在调节送布牙高度时，务必将缝纫机的电源关掉，并将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

1. Mueva el volante hasta que el transportador principal 3 se encuentre en su posición más alta.
2. Ajuste el juego A entre la superficie superior de la placa de aguja y el segundo o tercer diente al final del transportador principal 3 (véase la Tabla de Ajustes en la página 61 y 62). Para efectuar este ajuste, suelte el tornillo 5. Después de hacer este ajuste, atornille el tornillo 5.
3. Cuando los dientes del transportador principal 3 están a ras con la superficie superior de la placa de la aguja, los dientes del transportador diferencial 4 también han de estar a ras con la superficie superior de la placa de la aguja. Para efectuar este ajuste, alce los transportadores, haciendo girar el volante, y, luego, suelte el tornillo 6. Después de hacer este ajuste, atornille el tornillo 6.

Fig.17
图 17



1. 旋转皮带轮将主送布牙 3 抬升至最高位置。
2. 松开螺丝 5，在距主送布牙 3 的前端 2-3 牙的位置，参照调整基准数值表（61-62 页）对针板上表面到刀尖的高度 A 进行调节并拧紧螺丝 5。
3. 旋转皮带轮使送布牙抬升，当主送布牙 3 的牙尖与针板上表面保持水平时，使差动送布牙 4 的牙尖也与针板上表面保持水平松开螺丝 6 进行调节并拧紧螺丝 6。

Ajuste de presión de prensatelas 压脚压力的调节

La presión del prensatelas debe ser lo más ligera posible, sin embargo suficiente para alimentar la tela correctamente y proveer la formación de puntada uniforme.

压脚的压力在送布能正确的进行，并且能缝出稳定针脚的范围内，请尽量使用较小的压力为宜。

1. Afloje la tuerca 1. Ajuste el grado de presión del prensatelas haciendo girar el tornillo de ajuste 2.
2. Una vez haya terminado el ajuste, apriete la tuerca 1.
1. 请松开螺母 1，并转动调节螺丝 2。
2. 调节结束后，请拧紧螺母 1。

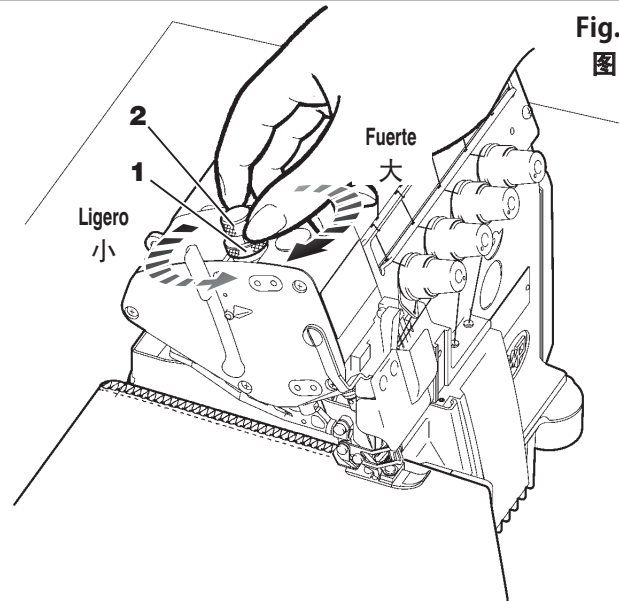


Fig.18
图 18

Ajuste de presión del transportador superior (para la serie GXT) 上送布压力的调节 (GXT)

1. Afloje la tuerca 3.
2. Ajuste la presión del transportador superior haciendo girar el tornillo de ajuste 4 en forma correspondiente.
La presión de contacto del transportador superior ha de ser tan ligera como sea posible para evitar daños de material, pero suficientemente alta para alimentar correctamente el material de costura.
Para aumentar la presión de contacto del transportador superior, mueva el tornillo de ajuste en dirección de (+).
Para reducir la presión de contacto del transportador superior, mueva el tornillo de ajuste en dirección de (-).
3. Después de efectuar este ajuste, atornille la tuerca 3.

Nota

Cuando la presión del transportador superior es muy suave, el transportador superior puede saltar sobre el material de costura, generando un transporte irregular y/o ruido.

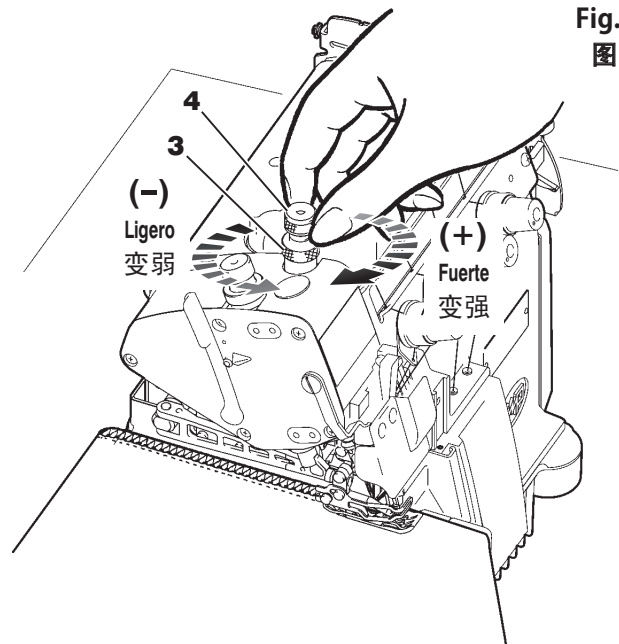


Fig.19
图 19

1. 松开螺母 3。
2. 用调节螺丝 4，所需的压力在上送布牙不划伤布料以及能够正确的输送布料的范围内，用尽可能小的压力来进行调节。
向 (+) 方向旋转则压力变强，向 (-) 方向旋转则压力变弱。
3. 调节后拧紧螺母 3。

注

压力太弱的话，上送布牙会发生跳跃，容易造成送布不均和发生异响等故障。

Ajuste de la relación del arrastre diferencial 差动比的调节

1. Afloje la tuerca **1**. Para aumentar la relación del arrastre diferencial, mueva la tuerca **2** en la dirección (+). El material de costura acabada está fruncido. Para reducir la relación del arrastre diferencial, mueva la tuerca **2** en la dirección (-). El material de costura acabada está estirado.
2. Después de este ajuste, apretar nuevamente la tuerca **1**.
1. 松开螺母 **1**，将夹线压力调整器 **2** 向 (+) 方向旋转差动比就会变大，缝制出的布料就会收缩。
将夹线压力调整器 **2** 向 (-) 方向旋转差动比就会变小，缝制出的布料就会伸展。
2. 调节结束后，请拧紧螺母 **1**。

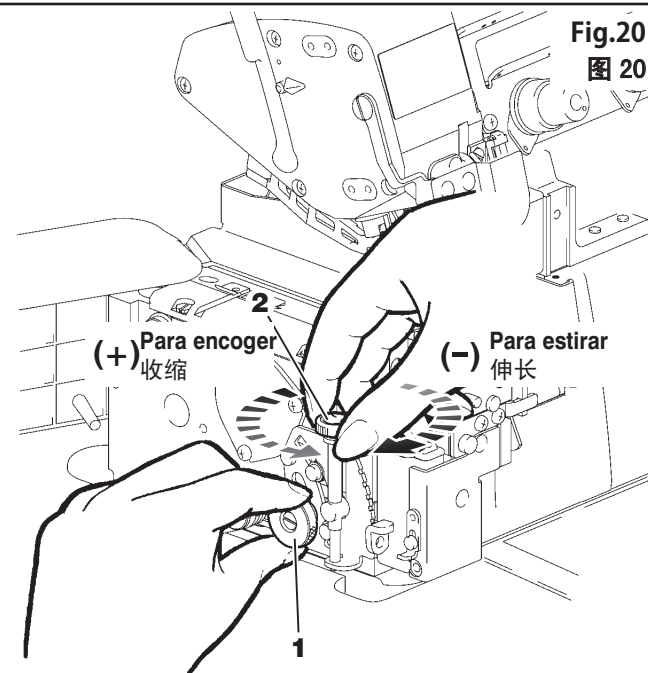


Fig.20
图 20

Ajuste de longitud de puntada 针脚长度的调节

⚠ PRECAUCIÓN 注意

⚡ Siempre desconectar y desenchufar la maquina.

⚡ 在调节针脚长度时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再进行。

1. Manteniendo apretado el botón **3**, hacer girar el volante **4**, de tal forma, que el botón **3** se sumerja más hacia adentro.
2. Estando el botón **3** en la posición indicada en el punto 1, entonces, se genera haciendo girar el volante **4** en el sentido de las manecillas del reloj (dirección +) puntadas más largas y haciendo girar el volante **4** contra el sentido de las agujas del reloj (dirección -) puntadas más finas

Nota

Cada vez que se modifique la relación del arrastre diferencial, se modifica también el largo de puntada completo. En tal caso, habrá que corregir convenientemente el largo de puntada.

1. 一边按着按钮 **3**，一边旋转皮带轮 **4**，将按钮置于更深的状态。
2. 在 1. 的状态下向 (+) 方向旋转皮带轮 **4**，针距变大，向 (-) 方向旋转时，针距变小。

注

缝纫针脚长度的调节，请务必在调节差动比之后进行。

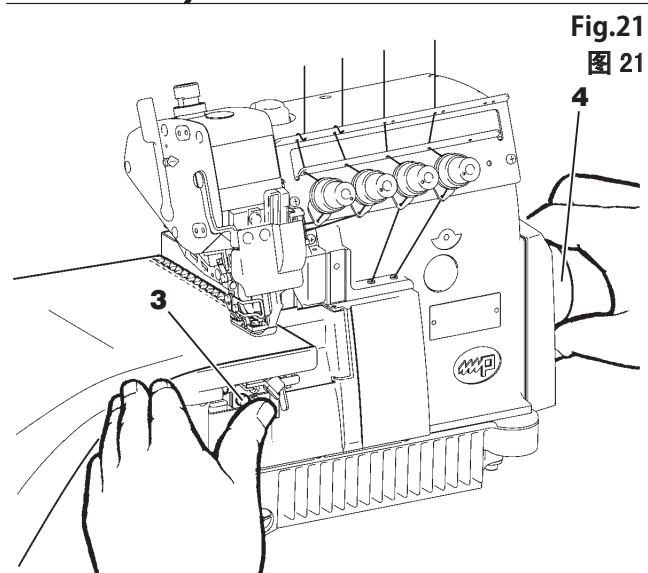


Fig.21
图 21

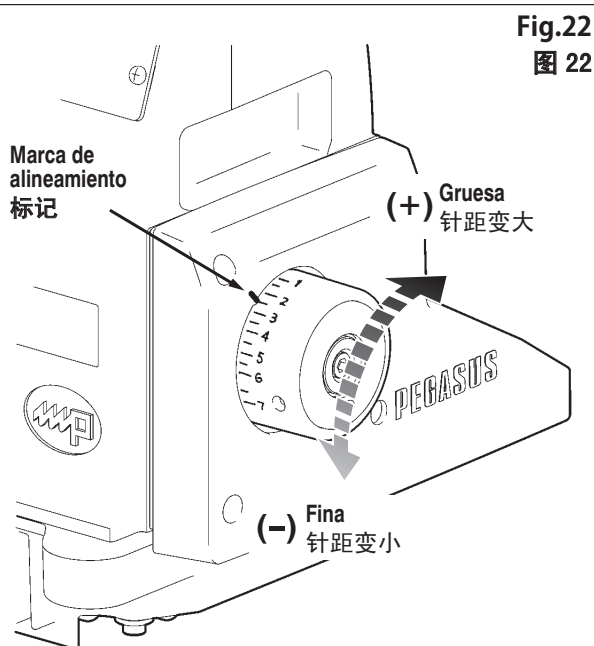


Fig.22
图 22

Ajuste del recorrido del arrastre superior (para la serie GXT) 上送布牙前后量的调节 (GXT)

⚠ PRECAUCIÓN 注意

❏ Desconecte siempre primero el suministro de energía y desenchufe la máquina cuando ajuste el recorrido del arrastre superior

❏ 在进行上送布牙前后量的调节时，务必将缝纫机的电源开关关掉，把电源插头从插座上拔下来。

1. Para el ajuste, afloje el botón giratorio **1** y mueva la palanca **2** en forma correspondiente. Para aumentar el recorrido del arrastre superior, mueva la palanca **2** en dirección de (+). Para reducir el recorrido del arrastre superior, mueva la palanca **2** en dirección de (-).
2. Después de efectuar este ajuste, atornille el botón giratorio **1**.

※ Afloje el botón giratorio **1** y mueva el tornillo **3** en forma correspondiente para para efectuar un ajuste fino.
Después de efectuar estos ajustes, atornille el botón giratorio **1**.

Nota

Cuando se efectúa costura normal, el inicio y final de la costura han de estar alineados con el borde de los materiales de costura superior e inferior. Para efectuar este ajuste, ajuste el recorrido del arrastre superior según la intensidad de arrastre de los transportadores inferiores. Además, ajuste el recorrido del arrastre superior en función de las características del material de costura y/o de los productos cosidos.

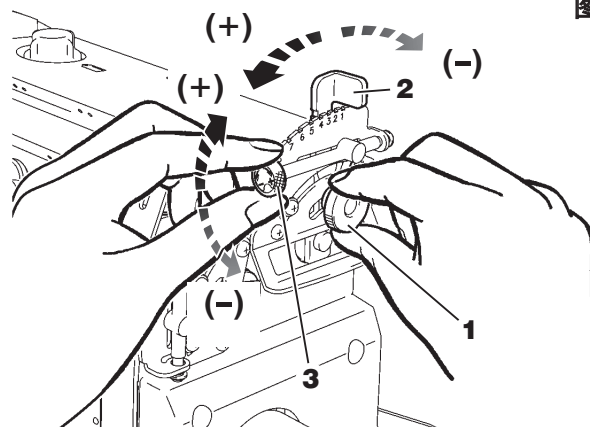


Fig.23
图 23

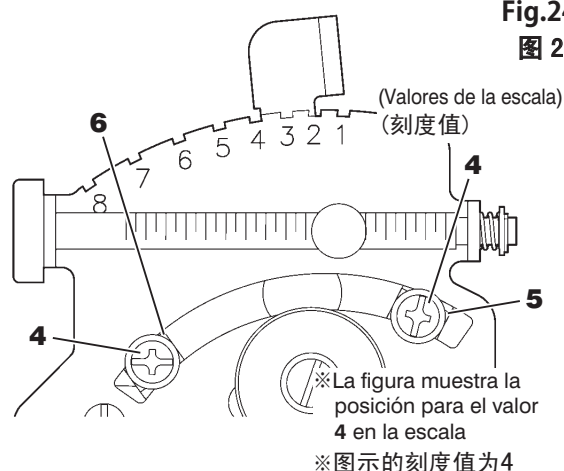


Fig.24
图 24

Ajuste del margen de recorrido del arrastre superior

Ajuste el recorrido del arrastre superior según las máquinas de coser a usar (véase la tabla de especificaciones en la página 65). Para efectuar este ajuste, suelte los tornillos **4** y mueva los topes **5** y **6** en forma correspondiente.

1. 松开夹线压力调整器 **1**，移动杠杆 **2** 进行调节。
向 (+) 方向旋转则送布量增加，向 (-) 方向旋转则送布量减少。
2. 拧紧夹线压力调整器 **1**。

※ 调节螺丝 **3** 可以进行微调。请松开夹线压力调整器 **1** 后进行调节。
调节后拧紧夹线压力调整器 **1**。

注

进行基本缝时，从缝制开始到缝制结束请保持上下布料的两端对其，并且根据下送布牙的送布量进行调节。
送布量请根据布料和缝制品的特性进行调节。

前后送布量调节范围的调节

上送布运动量的调节范围请参照 65 页的规格表，请根据所使用的缝纫机的调节范围进行调节。

松开螺丝 **4**，移动制动板 **5**、**6** 进行调节

Fig.25
图 25

Ajuste de la altura del transportador superior (para la serie GXT) 上送布牙高度的调节 (GXT)

⚠ PRECAUCIÓN 注意

⚡ Desconecte siempre primero el suministro de energía y desenchufe la máquina cuando ajuste la altura del transportador superior.

⚡ 在进行上送布牙高度的调节时，务必将缝纫机的电源开关关掉，把电源插头从插座上拔下来。

La holgura adecuada entre el transportador superior **7** y el transportador diferencial **9** varía según las características del material de costura usado, por ejemplo, su espesor. Ajuste la holgura de tal forma que el material de costura sea transportado lisamente, sin provocar un arrastre irregular y/o daños de material.

1. Coloque el transportador superior **7** en su posición más baja, haciendo girar el volante.
2. **Serie GXT ○○○○ (exceptuando GXT ○○○○ -A04)**
La holgura **A** del transportador diferencial **9** al transportador superior **7** ha de ser de **A** mm. El ajuste se hace soltando el tornillo **8** y moviendo el transportador superior **7** hacia arriba o abajo respectivamente.

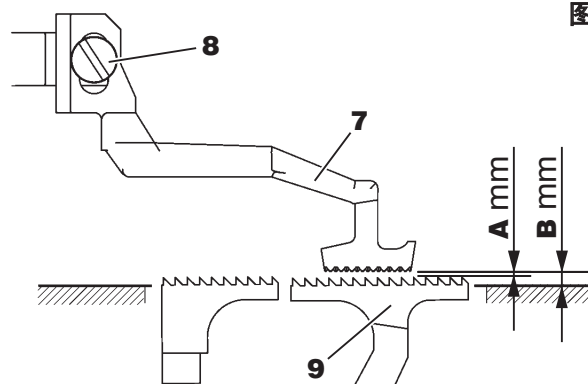
Serie GXT ○○○○ -A04

La holgura **B** de la superficie superior de la placa de aguja al transportador superior **7** ha de ser de **B** mm. El ajuste se hace soltando el tornillo **8** y moviendo el transportador superior **7** hacia arriba o abajo respectivamente.

3. Después de efectuar este ajuste, atornille el tornillo **8**.

Nota

Para evitar peligros, cerciőrese que se tenga la holgura **A** entre el transportador superior y el transportador diferencial.



Subclase 子型号	(A)	(B)
GXT3216-S-02, -03 GXT3216-03 GXT3244-03 GXT5204-S-02 GXT5205-S-12 GXT5214-S-03, -M03 GXT5214-S-54S1, -C3P1	0.2 mm	—
GXT3216-A04 GXT3244-A04	—	0.5 mm

根据所使用布料的材质和厚度不同上送布牙 **7** 和差动送布牙 **9** 之间的最佳缝隙宽度会产生变化。调节后使其不会产生送布不均以及送布划伤等情况，并且能够顺利的输送布料。

1. 旋转皮带轮将上送布牙 **7** 放至最下方。
2. **GXT ○○○○系列 (GXT ○○○○ -A04 以外)**
拧松螺丝 **8**，向上或向下移动上送布牙 **7**，将差动送布牙 **9** 到上送布牙 **7** 的间隙调节为 **A** mm。

GXT ○○○○ -A04

拧松螺丝 **8**，向上或向下移动上送布牙 **7**，将针板上表面到上送布牙 **7** 的间隙调节为 **B** mm。

3. 调节后，拧紧螺丝 **8**。

注

上送布牙和差动送布牙如果发生接触会非常危险。因此请务必留出间隙 **A**。

Ajuste del movimiento hacia arriba y abajo del transportador superior (para la serie GXT) 上送布牙上下量的调节 (GXT)

⚠ PRECAUCIÓN 注意

❏ Desconecte siempre primero el suministro de energía y desenchufe la máquina cuando ajuste el movimiento hacia arriba y abajo del transportador superior.

❏ 在进行上送布牙上下量的调节时，务必将缝纫机的电源开关关掉，把电源插头从插座上拔下来。

1. Para efectuar este ajuste, afloje el botón giratorio **1** y mueva la palanca **2** en forma correspondiente. Para aumentar el movimiento hacia arriba y abajo del transportador superior, mueva la palanca **2** en la dirección (+). Para reducir el movimiento hacia arriba y abajo del transportador superior, mueva la palanca **2** en la dirección (-).
2. Después de efectuar este ajuste, atornille el botón giratorio **1**.
※ Para el ajuste fino, afloje el botón giratorio **1** y haga girar el tornillo **3** en forma correspondiente.
Después de efectuar estos ajustes, atornille el botón giratorio **1**.

Nota

Cambiando la forma en que el transportador superior se aproxima al material de costura puede mejorar el transporte irregular. El ajuste debe hacerse en correspondencia con el espesor del material de costura y/o la forma de las costuras transversales.

※ Normalmente, no es necesario hacer el ajuste arriba indicado.

Margen de ajuste para el movimiento hacia arriba y abajo del transportador superior

Ajuste el movimiento hacia arriba y abajo del transportador superior en correspondencia con la máquina de coser a emplear (véase la Tabla de Especificaciones en la página 65). Para efectuar este ajuste, suelte los tornillos **4** y mueva los topes **5** y **6** en forma correspondiente.

Nota

El tope **6** ha sido ajustado en fábrica antes de la expedición de tal forma que la palanca no sobrepase el límite superior del movimiento hacia arriba y abajo del transportador superior. Por tanto, normalmente no es necesario ajustar el tope **6**. Cuando la palanca sobrepasa el límite superior, las piezas móviles del mecanismo de alimentación superior pueden tocar las piezas adyacentes.

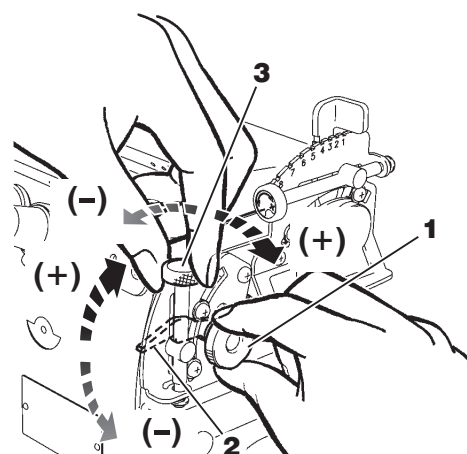


Fig.26
图 26

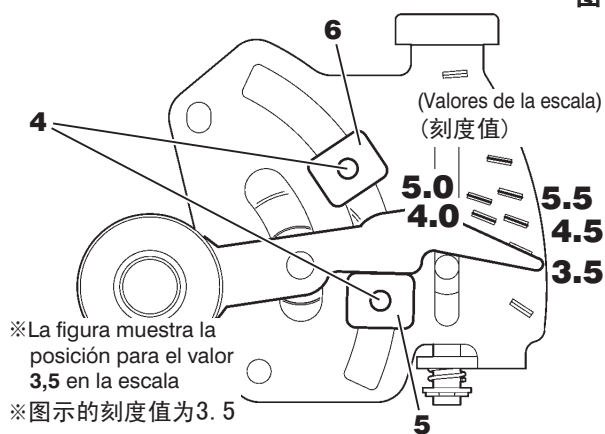


Fig.27
图 27

※ La figura muestra la posición para el valor 3,5 en la escala
※ 图示的刻度值为 3.5

1. 松开夹线压力调整器 **1**，移动杠杆 **2** 进行调节。
向 (+) 方向旋转则上送布牙的上下量增加，向 (-) 方向旋转则上送布牙的上下量减少。
2. 拧紧夹线压力调整器 **1**。
※ 调节螺丝 **3** 可以进行微调节。请松开夹线压力调整器 **1** 后进行调节。
调节后拧紧夹线压力调整器 **1**。

注

通过相对布料改变上送布牙的滑行引道，可能可以改善送布不匀的问题。请根据布料的厚度和台阶部的形状进行调节。
※ 通常情况下，无需做此项调节。

上送布牙上下量调节范围的调节

上送布牙上下量的调节范围请参照 65 页的规格表，请根据所使用的缝纫机的调节范围进行调节。
松开螺丝 **4**，移动制动板 **5**、**6** 进行调节

注

工厂出货时，设置有制动板 **6** 以防止杠杆的调节超出上送布上下移动量的上限。当杠杆超出上送布上下移动量的上限时，上送布机构的活动部位可能会与周围零件接触，因此通常情况下请不要调节制动板 **6**。

⚠ AVISO 警告



Primero, siempre desconectar y desenchufar la máquina. El ajuste o el cambio respectivo de la cuchilla ha de ser efectuado por mecánicos calificados.



¡Peligro de accidentes para las manos y/o dedos con los filos de las cuchillas!



调节刀片时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后，请专门的技术人员进行操作。



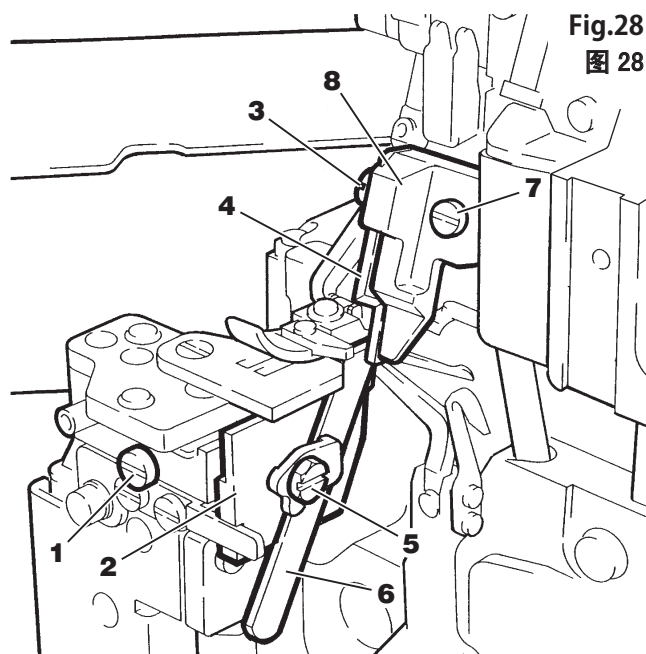
刀片的刃部有划破手指的危险，操作时要特别小心注意。

Cambio de la cuchilla superior 上刀的更换

1. Soltar el tornillo 1. Colocar el portacuchillas inferior 2 en su posición extrema izquierda de la carrera. Atornillar el tornillo 1 provisoriamente.
 2. Desmontar el tornillo 3 y la cuchilla superior 4. Reemplazar la cuchilla inferior con una nueva. Atornillar el tornillo 3 provisoriamente. Hacer girar el volante hasta que el portacuchillas superior se encuentre en su posición más baja. El traslape de la cuchilla superior e inferior ha de ser de 0,5-1,0 mm. El ajuste se hace desplazando la cuchilla superior hacia arriba o abajo respectivamente. Atornillar el tornillo 3.
 3. Cruzar la cuchilla superior 4 y la cuchilla inferior 6 a la mitad (A) de sus filos (véase la Figura 29). Soltar el tornillo 1. A continuación, cerciorarse que la cuchilla superior tenga ligero contacto con la cuchilla inferior. Atornillar el tornillo 1.
 4. Poner un hilo entre la cuchilla superior e inferior y hacer girar el volante para controlar el resultado del corte.
1. 请松动螺丝 1，使下刀架 2 靠向最左边位置，使用螺丝 1 临时固定。
 2. 请拔出螺丝 3，拆掉上刀 4。用螺丝 3 临时固定新的上刀，旋转 皮带轮，将上刀架置于最下边位置，上下移动上刀进行调节，使上刀和下刀相互咬合 0.5 ~ 1.0 mm 的深度，拧紧螺丝 3。
 3. 将上刀 4 的刀中央 (A) 点对准与下刀 6 的刀中央部相交叉的位置 (请参照图 29)，松动螺丝 1，确认上刀和下刀没有间隙之后，拧紧螺丝 1。
 4. 在上下刀之间放入线，旋转皮带轮，确认可以顺利切断线。

Cambio de la cuchilla inferior 下刀的更换

1. Soltar el tornillo 1. Colocar el portacuchillas inferior 2 en su posición extrema izquierda de la carrera.
 2. Atornillar el tornillo 1 provisoriamente.
 3. Soltar el tornillo 5. Desmontar la cuchilla inferior 6 y reemplazarla con una nueva. Ajustar la cuchilla inferior de tal forma que el filo se encuentre de 0-0,3 mm por debajo de la cara superior del tablero de la aguja. Atornillar el tornillo 5.
1. 松动螺丝 1，将下刀架 2 置于最左边位置，用螺丝 1 临时固定。
 2. 松动螺丝 5，取出下刀 6，更换新的下刀。调节下刀，使下刀的刀刃与针板上面的间隙尺寸为 0 ~ 0.3 mm，拧紧螺丝 5。
 3. 根据更换上刀的项目 3. ~ 4. 进行操作。

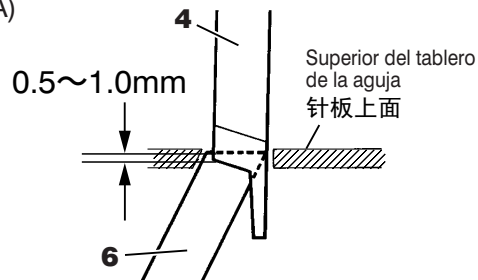


(Fig.A)

(图 A)

Fig.29

图 29



(Fig.B)

(图 B)

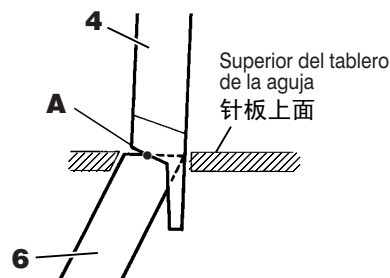
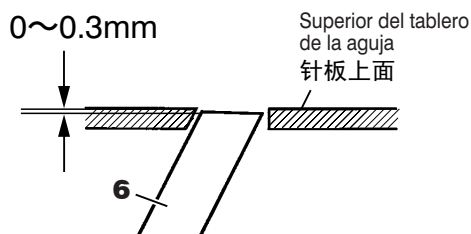


Fig.30

图 30



Ajuste del ancho de la costura 链幅的调节

1. Soltar el tornillo 1. Colocar el portacuchillas inferior 2 en su posición extrema izquierda de la carrera. Atornillar el tornillo 1 provisoriamente.
2. Soltar el tornillo 3. Ajustar el ancho de la costura desplazando la abrazadera de la cuchilla superior 4 hacia la izquierda o hacia la derecha respectivamente.
3. Proceder según las instrucciones 3 y 4 del capítulo «Cambio de la cuchilla superior».

1. 松动螺丝 1，将下刀架 2 置于最左边位置，用螺丝 1 临时固定。
2. 松动螺丝 3，左右移动上刀架箍 4，调节链幅。
3. 根据更换上刀的项目 3. ~ 4. 进行操作。

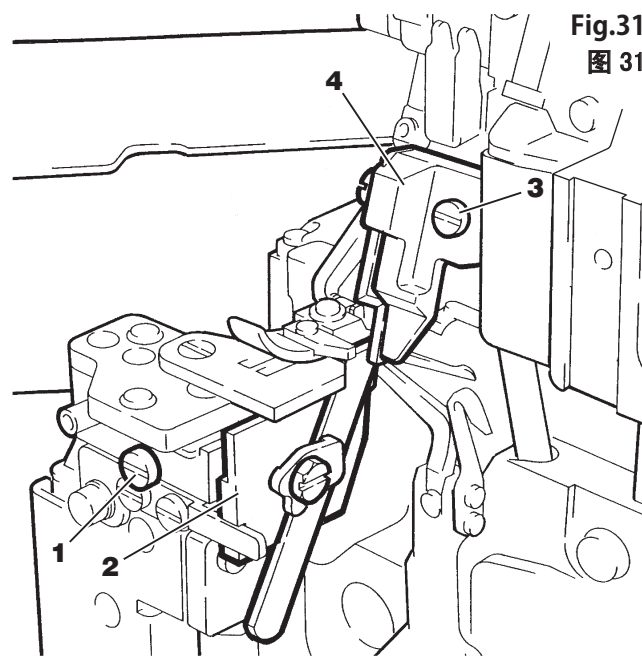


Fig.31
图 31

Afilado de las cuchillas 刀的研磨方法

La cuchilla superior es de metal duro y, por tanto, se tiene que afilar solamente después de transcurrido mucho tiempo.

La cuchilla inferior ha de afilarse con mayor frecuencia para garantizar un resultado del corte satisfactorio.

Afilado de la cuchilla inferior

Afilar la cuchilla inferior exactamente a como viene indicado en la Figura a la derecha. El afilado inapropiado de la cuchilla inferior tiene como consecuencia un mal resultado del corte o bien una rápida pérdida del filo de la cuchilla inferior. Hay que tener cuidado al afilar.

Cuchilla superior

Para el afilado de la cuchilla superior se necesita una afiladora de cuchillas especial. Favor dirigirse directamente a Pegasus o bien a un suministrador Pegasus.

Tener siempre un repuesto de cuchilla superior para evitar interrupciones del trabajo en la empresa.

上刀的材质为超硬合金，可在很长时间内不需要研磨。
刀的切断变钝时，请研磨下刀。

下刀的研磨方法

请参照图示正确地进行研磨。

研磨方法不对时会使刀变钝，不能很快切断，请予注意。

上刀

研磨上刀时，需要使用特殊的研磨机，最好由购买特约店委托我公司代为研磨。为了提高作业效率，请准备好备用上刀。

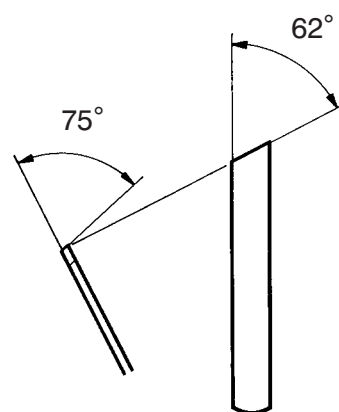


Fig.32
图 32

Limpieza de la máquina 缝纫机的清扫

Fig.33
图 33

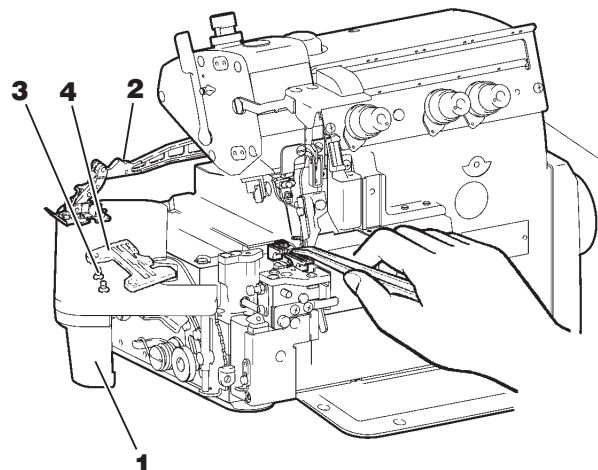
⚠ PRECAUCIÓN 注意

☞ Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina cuando usted la limpie.

☞ 在清扫缝纫机时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再行。

1. Mueva el tablero para la ropa **1** y el brazo del prensatelas **2** hacia afuera. Suelte los tornillos **3**. Luego, desmonte el tablero de la aguja **4**.
2. Limpie las ranuras de la placa de aguja y el área alrededor de las garras de alimentación.
3. Una vez que haya limpiado estas zonas, monte nuevamente el tablero de la aguja **4** con los tornillos **3**. Luego, reposicione el tablero para la ropa **1** y el brazo del prensatelas **2**.

1. 请打开大盖 **1** 和压脚架 **2**，松开螺丝 **3**，拆下针板 **4**。
2. 请打扫针板的空槽和送布牙周围。
3. 作业结束后，用螺丝 **3** 安装针板 **4**，并关闭大盖 **1** 和压脚架 **2**。



Sustitución de aceite 机油的更换

Fig.34
图 34

⚠ PRECAUCIÓN 注意

☞ Al respecto, hay que desconectar anteriormente la máquina y sacar el enchufe del tomacorriente y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para efectuar el cambio de aceite.

☞ 在更换机油时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再进行操作。

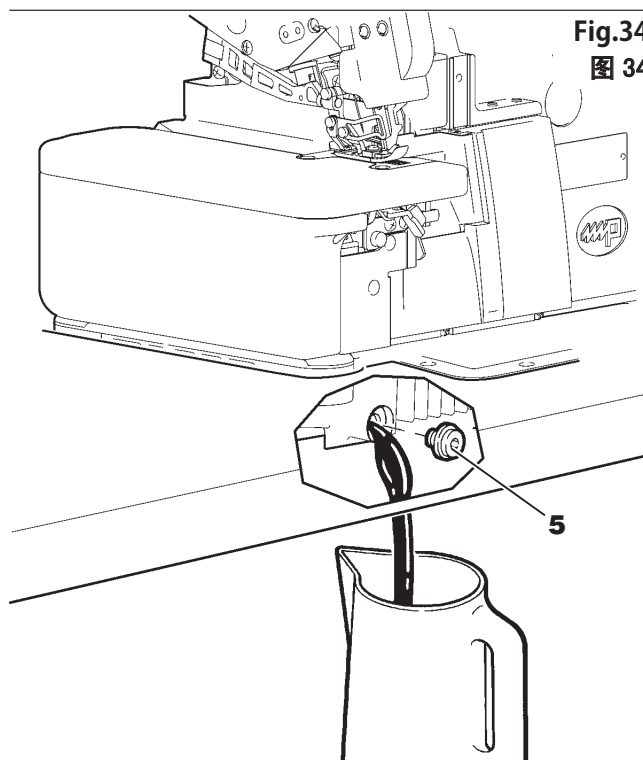
Sustituya el aceite un mes después del primer uso y en adelante cada seis meses. Si usted continúa usando el aceite viejo, puede ser causa de daño a la máquina.

缝纫机在开始使用 1 个月后更换一次机油，然后请每 6 个月更换一次机油。如果不更换机油继续使用，缝纫机有可能发生故障。

Para purgar el aceite 排油的方法

1. Vacíe el aceite destornillando el tornillo **5** al lado delantero del cárter de aceite.
2. Apriete tornillo **5** después de purgar.

1. 请卸开油箱底座排油孔盖螺丝 **5**，排出旧油。
2. 排完油后，将排油孔盖螺丝 **5** 拧紧。



Control y cambio del filtro 检修和更换过滤器

⚠ PRECAUCIÓN 注意

 Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina cuando usted compruebe o sustituya el filtro.

 检修和更换过滤器时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后，请专业技术人员进行操作。

Cuando el filtro está atascado con polvo o suciedades, no se lubrica correctamente la máquina.
Controlar el filtro cada seis meses. Caso dado, limpiar o cambiar el filtro.

Desmontaje del filtro

Serie GX (Fig. 35)

Desmontar las piezas 1 a 5 según se indica en la Figura y controlar el filtro.

Cuando el filtro 5 está dañado, reemplazarlo con uno nuevo.

Serie GXT (Fig. 36)

Desmontar las piezas 1 a 4 según se indica en la Figura y controlar el filtro.

Cuando el filtro 4 está dañado, reemplazarlo con uno nuevo.

当过滤器有脏物等堵塞时，就不能正常给油。请每 6 个月拆卸过滤器，进行清扫或更换。

过滤器的拆卸方法

GX 系列（图 35）

请参考图，拆下 1 ~ 5 后，检查过滤器。当发现过滤器 5 伤痕严重无法使用时，请更换新的过滤器。

GXT 系列（图 36）

请参考图，拆下 1 ~ 4 后，检查过滤器。当发现过滤器 4 伤痕严重无法使用时，请更换新的过滤器。

Fig.35

图 35

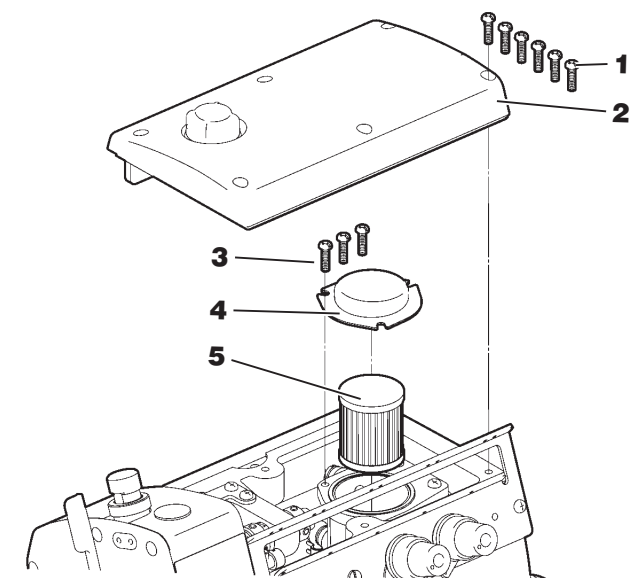
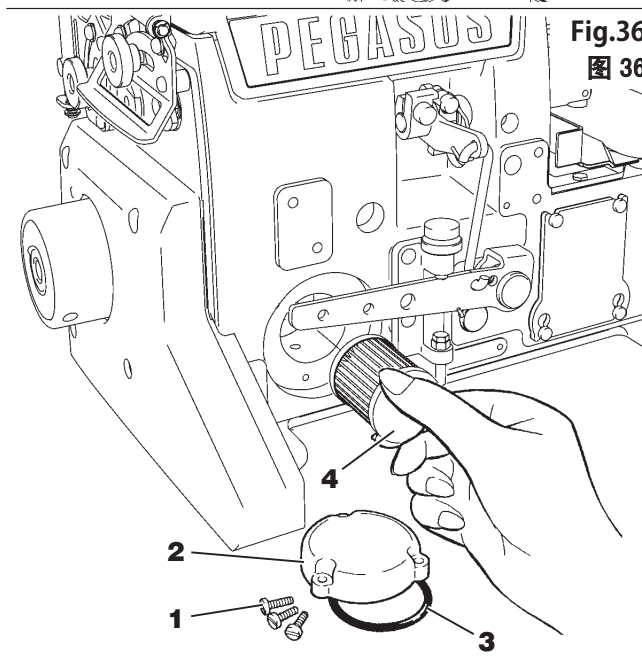


Fig.36

图 36



Engrasado 润滑脂的补充

⚠ PRECAUCIÓN 注意

 Desconecte siempre primero el suministro de energía, desenchufe la máquina y, luego, solamente los mecánicos autorizados están facultados para efectuar el engrase.

 补充润滑脂时，请务必切断缝纫机的电源开关，将电源插销从插座上拔下，并由专业技术人员进行。

Lubrique periódicamente con grasa las piezas (aproximadamente una vez al año) para conservar el rendimiento de la máquina.

Aplique grasa designada PEGASUS (9E004000000) en los puntos de lubricación con grasa dentro de la cabeza de la máquina.
La grasa designada PEGASUS se puede obtener en nuestras agencias u oficinas de venta PEGASUS.

为维持缝纫机的正常性能，
请定期进行润滑（标准为1年1次）。

缝纫机头部的润滑使用本公司指定的润滑脂（9E004000000）进行。指定润滑脂请从销售店或本公司营业所购买。

Cómo se engrasa 添加润滑脂的方法

Cuando usted usa la serie GX, siga las instrucciones **1 a 16** abajo indicadas.
Cuando usted usa la serie GXT, siga las instrucciones **1 a 10 y 17 a 23** (véase abajo).

购买 GX 系列缝纫机的用户，请按照以下步骤 **1 ~ 16** 进行作业。
购买 GXT 系列缝纫机的用户，请按照以下步骤 **1 ~ 10** 和 **17 ~ 23** 进行作业。

1. Saque los tornillos **1** y las piezas **2** y **3** (véase la Fig. 37).
2. Eche grasa al interior del manguito del agujero **4**.
3. Engrase el cordón **5** y las piezas móviles **A** en la espiga.
4. Engrase la pieza móvil **B** y mueva manualmente la polea de transmisión de la máquina. Para esparcir la grasa suficientemente, repita el proceso de tres a cuatro veces.

1. 如图，卸下 **1~3**
2. 经由润滑脂补给孔 **4** 向套管注入润滑脂。
3. 向销子 **5** 及可动部位 **A** 涂抹润滑脂
4. 向可动部位 **B** 涂抹润滑脂，用手旋转缝纫机皮带轮。重复 3~4 次使润滑脂充分散布。

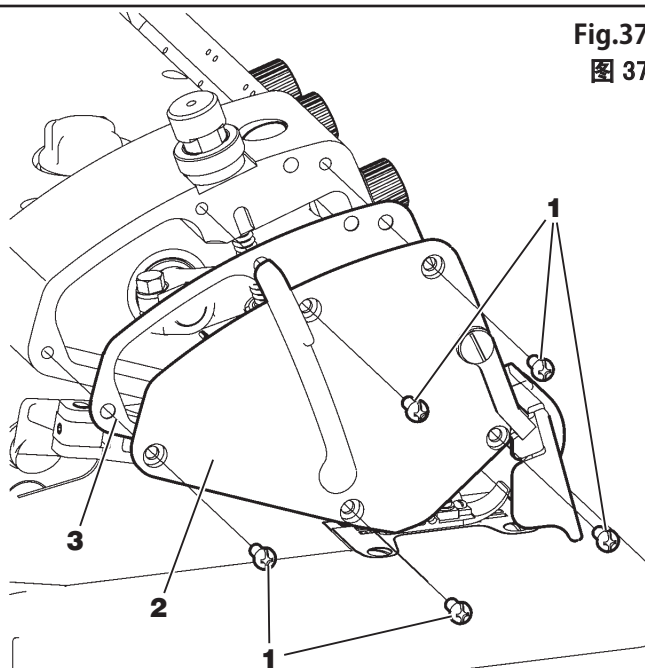


Fig.37
图 37

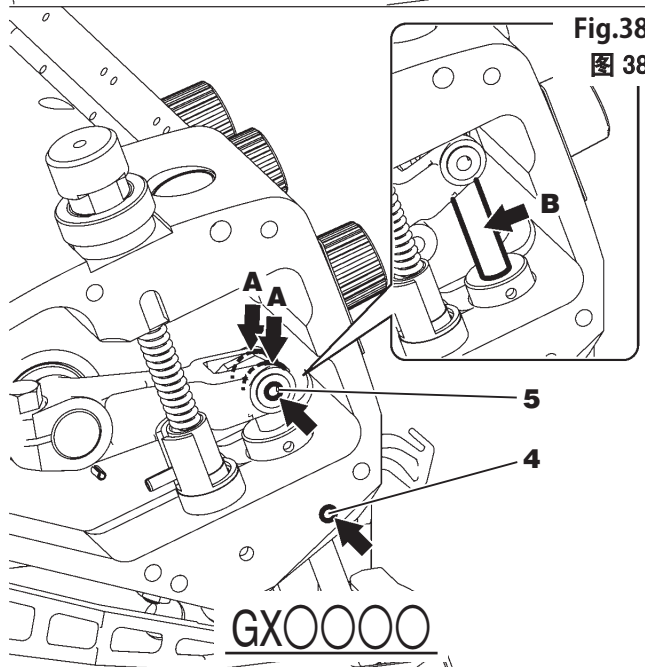


Fig.38
图 38

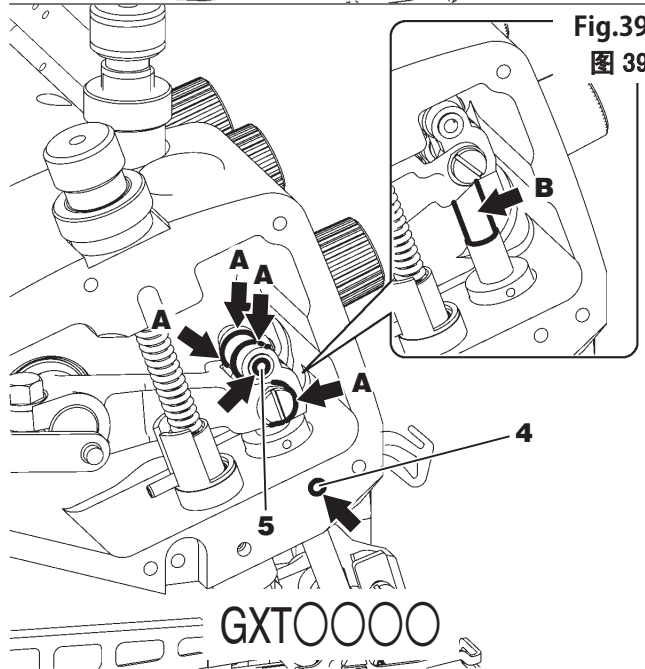


Fig.39
图 39

Fig.40
图 40

5. Afloje la tuerca 6. Saque el tornillo 7 y el resorte de tensión 9.
6. Engrase la superficie del resorte de tensión 9 y la barra de ajuste 8 situada al final del tornillo 7.
7. Mueva hacia arriba la barra del prensatelas 10. Engrase C (todo el perímetro de la parte inferior de la barra del prensatelas 10).
8. Luego, inyecte grasa al interior del manguito por la boquilla de engrase 11, mientras mueve hacia arriba y abajo la barra del prensatelas 10 (véase la flecha hacia arriba y abajo D).

5. 请旋松螺母 6，卸下螺丝 7 及弹簧 9。
6. 请在弹簧 9 及螺丝前端的调节导杆 8 的表面涂布润滑脂。
7. 请将压脚导杆 10 向上方移动，在露出轴 C 部（压力杆 10 下端部分的四周）涂沫润滑脂。
8. 下一步，请上下移动压脚导杆 10（箭头 D 方向）从润滑脂补给孔 11 将润滑脂注入到套筒内部。

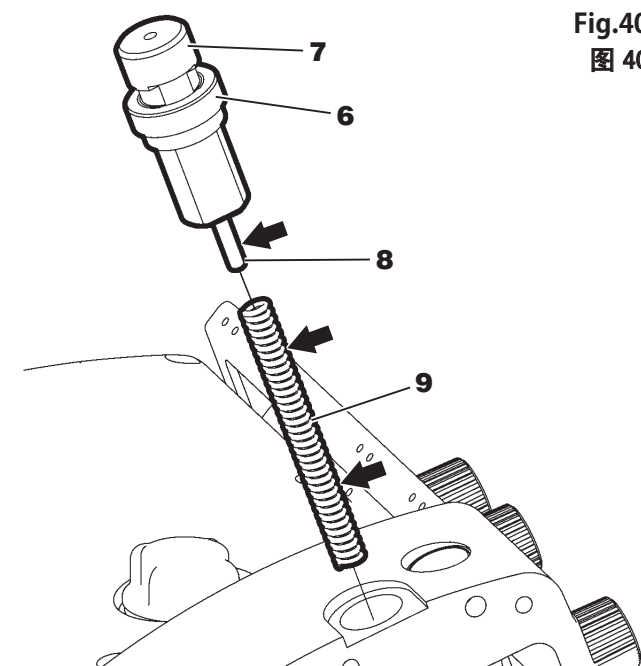
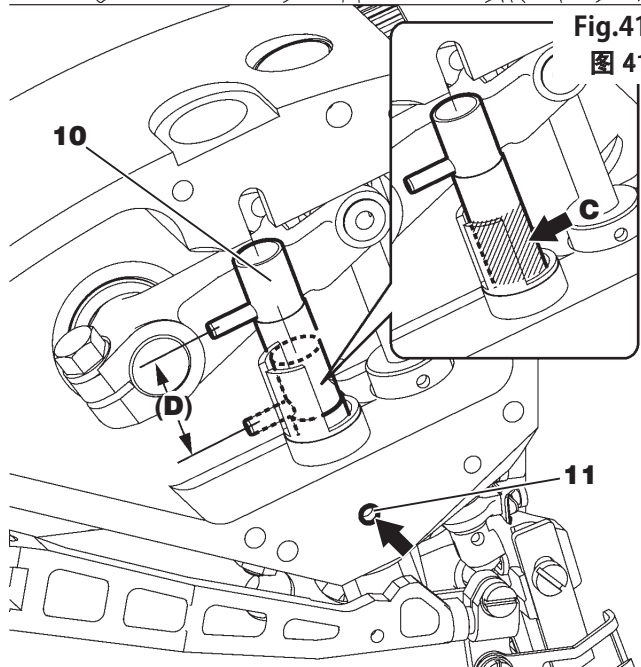


Fig.41
图 41

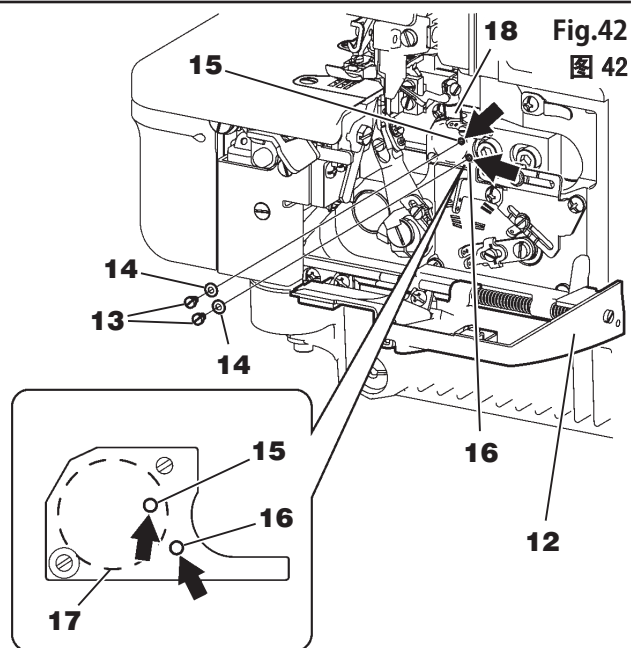


9. Abra el recubrimiento delantero **12**. Saque los tornillos **13** y las arandelas **14**.

Engrase el soporte del áncora superior **17** y el soporte **18** por medio de las boquillas de engrase **15** y **16** mientras hace girar con la mano la polea de transmisión de la máquina.

※ Cuando la máquina no tiene las boquillas de engrase **15** y **16** (cuando usted usa un tipo de máquina de la primera serie de producción de la serie GX), siga las instrucciones **11** a **16** en la siguiente página.

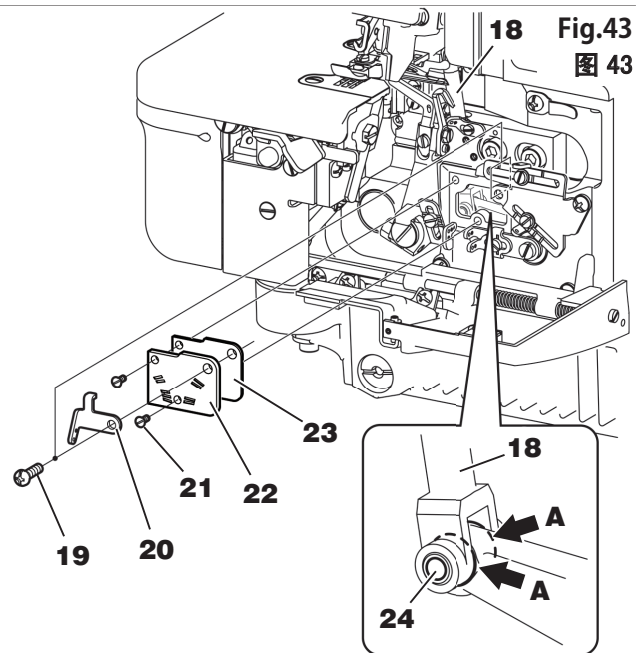
10. Desmonte las piezas según el orden **19** – **23** en la Figura. Engrase el cordón **24** y las piezas móviles **A** en la espiga. Después de efectuar el proceso arriba indicado, monte nuevamente las piezas desmontadas en el orden inverso.
- ※ Cuando la máquina no tiene la placa desmontable **22** (cuando usted usa un tipo de máquina de la primera serie de producción de la serie GX), siga las instrucciones **11** a **16** en la siguiente página.



9. 打开前盖 **12** 拆下螺丝 **13** 和垫圈 **14**，用手边旋转缝纫机皮带轮，边通过润滑脂补给孔 **15**、**16** 向上弯针架导向 **17** 和上弯针架 **18** 注入润滑脂。

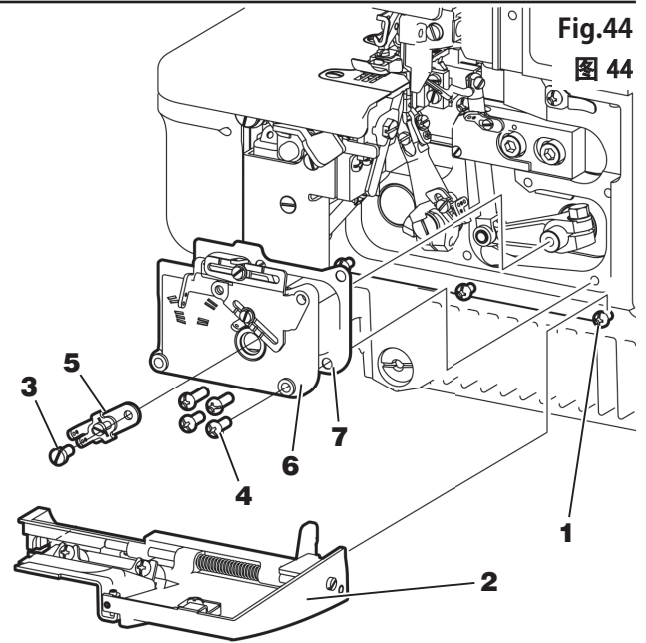
※无润滑脂补给孔 **15**、**16** 时，请按照下页的 **11** ~ **16** 进行作业。

10. 如图，请卸下 **19**~**23**。
向销子 **24** 及可动部位 **A** 涂抹润滑脂。操作结束后，请将卸下的部件逆序安装回去。
- ※无拆卸板 **22** 时，请按照下页的 **11** ~ **16** 进行作业。



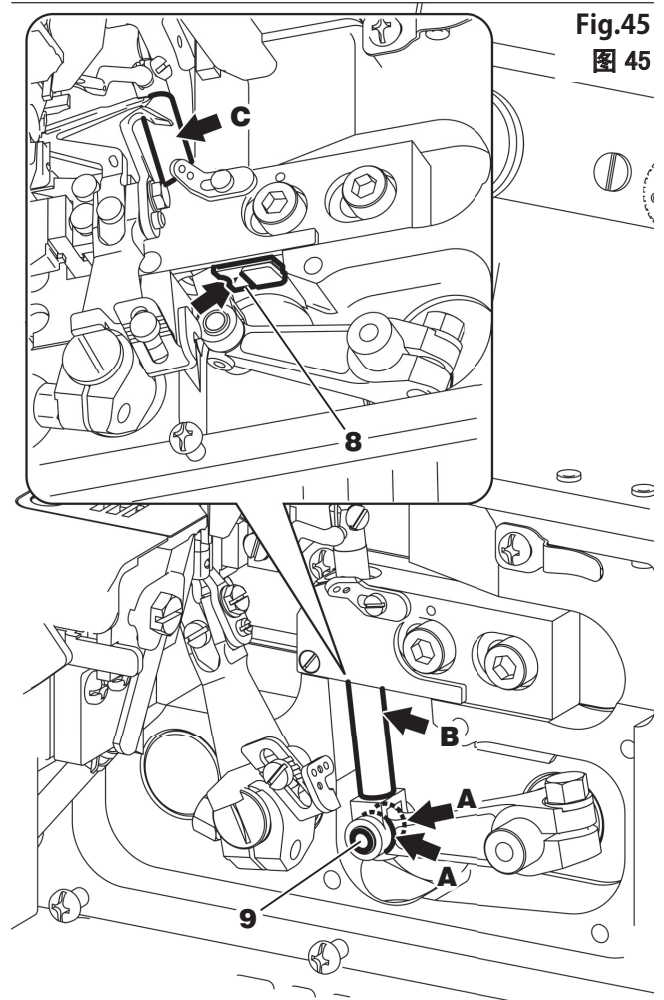
※ Cuando usted sigue las instrucciones **9** a **10** de la página precedente, no es necesario efectuar las instrucciones **11** a **16**.

- 11.** Suelte los tornillos **1**.
- 12.** Desmonte las piezas según el orden **2 – 7** en la Figura.
- 13.** Eche grasa a la superficie cóncava, situada al lado inferior de la base y que está cubierta con el fieltro **8**.
- 14.** Engrase el cordón **9** y las piezas móviles **A** en la espiga.
- 15.** Engrase las piezas móviles **B** y **C** y mueva manualmente la polea de transmisión de la máquina. Para esparcir la grasa suficientemente, repita el proceso de tres a cuatro veces.
- 16.** Después de efectuar el proceso arriba indicado, monte nuevamente las piezas desmontadas en el orden inverso.



※如已进行前页 **9 ~ 10** 的作业，则无需再进行 **11 ~ 16** 的作业。

- 11.** 请旋松固定螺丝 **1**。
- 12.** 如图，请卸下 **2~7** 。
- 13.** 请向毛毡 **8** 内部的穿线座凹部注入润滑脂。
- 14.** 向销子 **9** 及可动部位 **A** 涂抹润滑脂。
- 15.** 向可动部位 **B**、**C** 涂抹润滑脂，用手旋转缝纫机皮带轮。重复 **3~4** 次使润滑脂充分散布。
- 16.** 操作结束后，请将卸下的部件逆序安装回去。



17. Desmonte las piezas según el orden 1 – 5 en la Figura.
18. Haga girar la polea de transmisión de la máquina hasta que el transportador superior 6 llegue al punto final de su carrera (véase la Fig. 47). Engrase las partes móviles A.

19. Serie GXT ○○○○-S

Afloje la tuerca 7 y el tornillo 8. Saque los tornillos 9 y 11. Engrase el mecanismo de movimiento hacia arriba y abajo por medio de la boquilla de engrase 10 y 12, mientras sostiene con la mano el transportador superior 6.

Serie GXT ○○○○, exceptuando la serie ○○○○-S

Afloje la tuerca 7 y el tornillo 8. Saque el tornillo 9 (aquí no hay tornillo 11).

Engrase el mecanismo de movimiento hacia arriba y abajo por medio de la boquilla de engrase 10, mientras sostiene con la mano el transportador superior 6.

20. Atornille la tuerca 7 y el tornillo 8.
21. Afloje el botón giratorio 13 y mueva la palanca 14 (2 en la Fig. 23) hacia su posición más alta en dirección (+). Haga girar la polea de transmisión de la máquina hasta que el transportador superior 6 llegue al punto inicial de su carrera (véase la Fig. 48). Ponga grasa al guía lateral del soporte del transportador superior por medio de la boquilla de engrase 15.
22. Saque el tornillo 16. Engrase el mecanismo para el movimiento de vaivén por medio de la boquilla de engrase 17.
23. Después de efectuar el proceso arriba indicado, monte nuevamente las piezas desmontadas en el orden inverso.

17. 如图，请卸下 1~5。
18. 旋转皮带轮将上送布牙 6 调节到最靠后的位置，在活动部位 A 上涂抹润滑脂。
19. GXT ○○○○-S 系列
拧松螺母 7 和调节螺丝 8 后将螺丝 9、11 拆下。用手抬起上送布牙 6，同时通过润滑脂补给孔 10、12 向上下移动机构内注入润滑脂。

GXT ○○○○以外的 GXT ○○○○-S 系列

拧松螺母 7 和调节螺丝 8 后将螺丝 9 拆下。(无螺丝 11。)用手抬起上送布牙 6，同时通过润滑脂补给孔 10 向上下移动机构内注入润滑脂。

20. 拧紧螺母 7 和调节螺丝 8。
21. 拧松夹线压力调整器 13 调节杠杆 14 (图 23 的 2) 使其达到最大送布量，旋转皮带轮将上送布牙 6 调节到最靠前位置。通过润滑脂补给孔 15 向左右导向片注入润滑脂。
22. 拆下螺丝 16 后通过润滑脂补给孔 17 向前后移动机构内注入润滑脂。
23. 操作结束后，请将卸下的部件逆序安装回去。

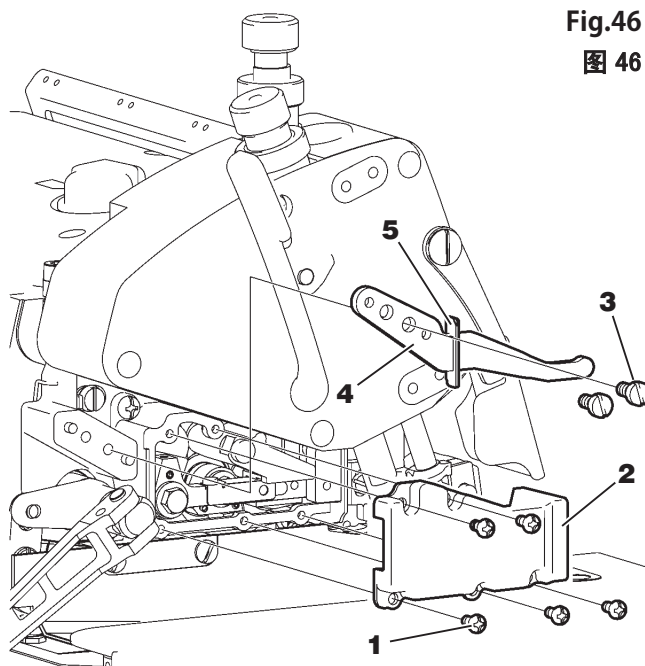


Fig.46

图 46

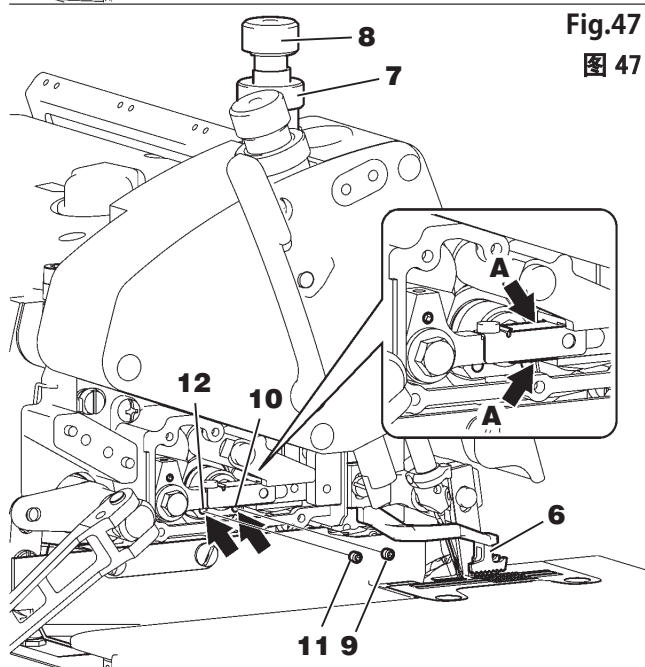


Fig.47

图 47

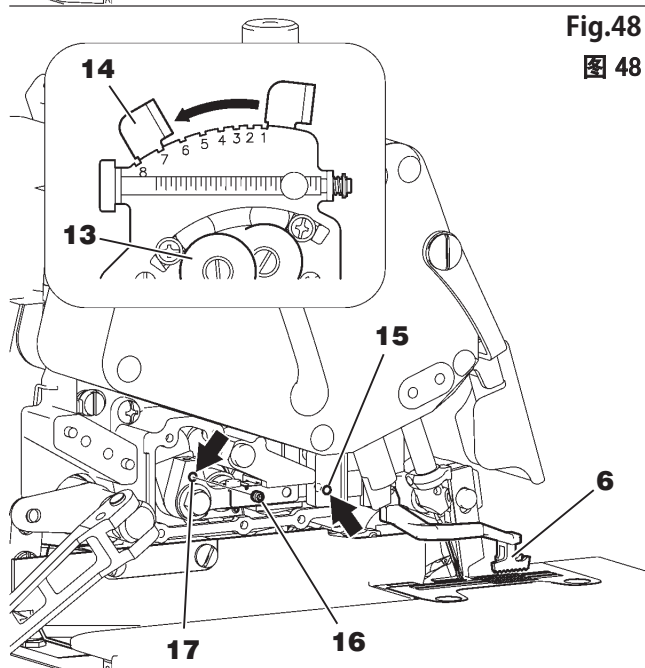


Fig.48

图 48

Ajuste fino del prensatelas 微量压脚提升量的调节

⚠ 注意 CAUTION

La máquina se debe apagar y desenchufar para que un técnico autorizado pueda ajustar el prensatelas

在调节微量压脚提升量时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后，请专业技术人员进行操作。

Dependiendo del material se pueden producir atascos en las costuras, torsiones del tejido y/o daños en la alimentación del tejido. Coser la tela con el prensatelas 1 ligeramente elevado puede reducir estos problemas.

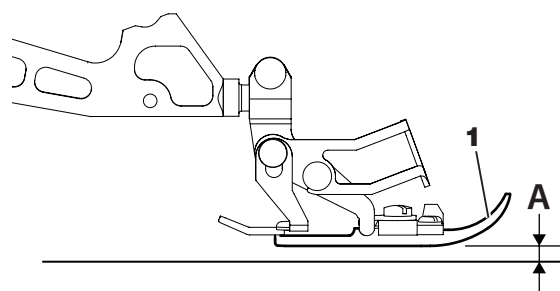
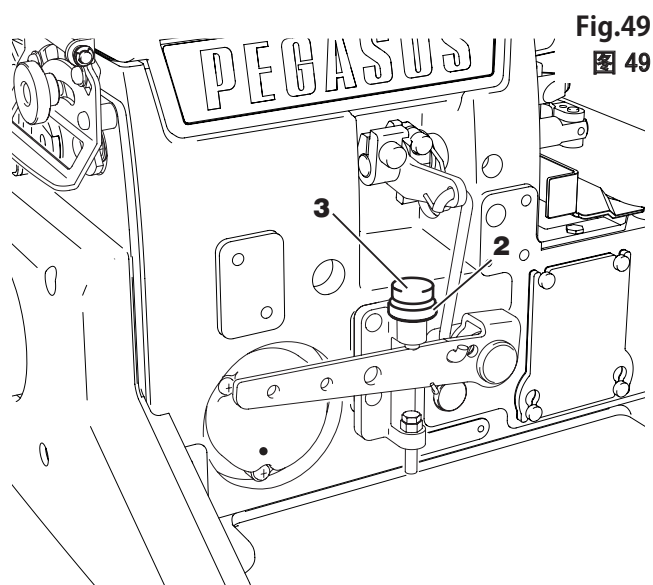
El ajuste del prensatelas se lleva a cabo aflojando la tuerca 2 y girando el tornillo 3 según sea necesario. Girar el tornillo 3 en el sentido de las agujas del reloj aumenta la elevación del prensatelas A. Apretar la tuerca 2 una vez realizado este ajuste.

根据所要缝纫的布料，会发生堵线、布料扭曲以及送布伤痕等情况，让压脚 1 处于微抬状态下缝制，可以抑制问题的产生。

请松开螺母 2，并转动调节螺丝 3。

螺丝 3 向右旋转的幅度越大，压脚提升量 A 就越大。

调节结束后，请拧紧螺母 2。



Ajuste del aumento del ángulo de inclinación del transportador (Serie GX5200N, GX3200N) 送布牙的前升量的调节 (GX5200N, GX3200N 系列)

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Desconecte siempre primero el suministro de energía, desenchufe la máquina antes del ajuste del aumento del ángulo de inclinación del transportador.

送布牙的前升量的调节时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再行。

Deslizamiento del material de costura y/o fruncidos pueden darse en el material de costura, dependiendo del material de costura a coser. En tal caso, el problema puede reducirse aumentando el ángulo de inclinación del lado delantero del transportador.

1. Para aumentar el ángulo de inclinación del transportador, afloje la tuerca 4 y, luego, mueva la palanca 5 en dirección de (+).

2. Después de efectuar este ajuste, atornille la tuerca 4.

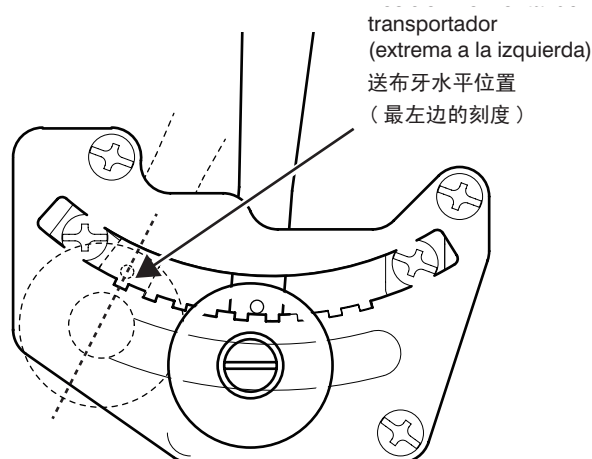
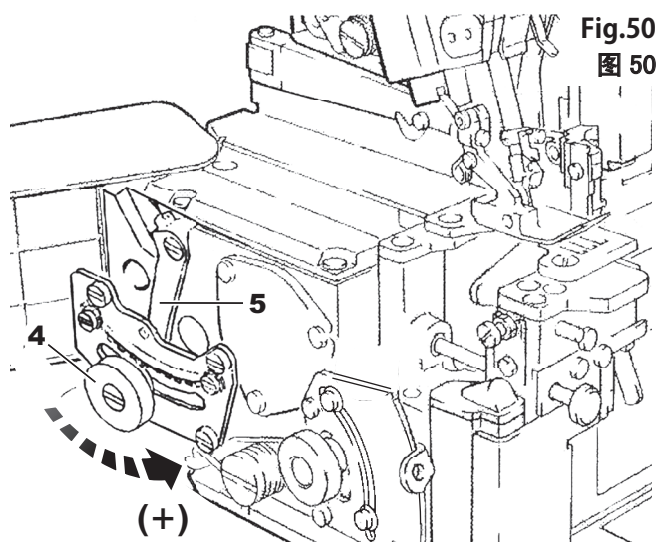
● Después de ajustar el aumento del ángulo de inclinación del transportador, ajuste la altura del transportador en forma apropiada a su máquina. Véase la Tabla estándar para el ajuste de la altura en la página 61,62.

由于布料原因而导致缝制错误或收缩时，可以通过提升送布牙的倾斜角度来减少问题。

1. 松缓螺母 4，沿着 (+) 方向移动手柄 5，增加送布牙的前升量。

2. 调整后，拧紧螺母 4。

● 调整好送布牙的前升量后，参照第 61, 62 页的调整基准表，将送布牙的高度调整到适合缝纫机的尺寸。



Posicionamiento y ajuste del tirahilos 针打线片的标准安装位置和调节

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Primero, siempre desconectar y desenchufar la máquina.
El ajuste subsiguiente del tirahilos para la aguja ha de ser efectuado por mecánicos calificados.

调节针打线片时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后，请专业技术人员进行操作。

Ajustar la distancia entre el canto de la carcasa y el tirahilos para la aguja 1 cuando el tirahilos para la aguja 1 se encuentra en su punto muerto inferior. Al respecto, soltar los tornillos 2.

旋转皮带轮将针打线凸轮 1 移到最底端，对准从上节头部表面到针打线凸轮的尺寸。
进行调节时，请松动螺丝 2 进行调节。

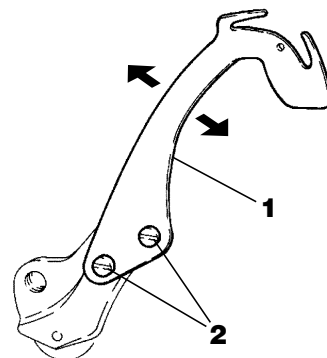


Fig.51
图 51

GX3200, GXT3200



GX5200, GXT5200

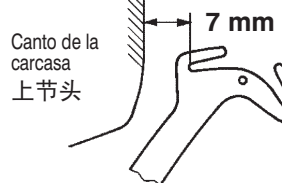


Fig.52
图 52

Posicionamiento del guía-hilos Ajuste de la cantidad de hilo del tirahilos para la aguja 针过线件的标准安装位置和打线量的调节

La posición de cada uno de los guía-hilos es diferente en cada máquina. Los guías de los hilos de las agujas han de ajustarse, dependiendo del tipo de máquina usada, estando el tirahilos para la aguja en el punto muerto superior o inferior.

针过线件的安装位置因缝纫机的型号而异，以针打线片处于最下方位置和最上方位置时为标准，将各针过线件安装到符合其型号的位置处。

Serie GX(T)3200 Ajuste de los guías de los hilos de las agujas

Soltar los tornillos 7 a 10. Ajustar los guía-hilos 3 a 5, moviendo los soportes 6 en dirección de las flechas.

Más hilo: Desplazar cada uno de los guía-hilos en la dirección de la flecha (+).

Menos hilo: Desplazar cada uno de los guía-hilos en la dirección de la flecha (-).

Después del ajuste, apretar nuevamente los tornillos 7 a 10.

GX (T) 3200 系列 针过线件调节标准

松动螺丝 7 ~ 10，将针过线件 3 ~ 5 和针过线件托架 6 沿箭头方向移动进行调节。

向图中符号 (+) 的方向调节时，线的抽出量增多，向符号 (-) 的方向调节时，线的抽出量减小。调节后，请拧紧螺丝 7 ~ 10。

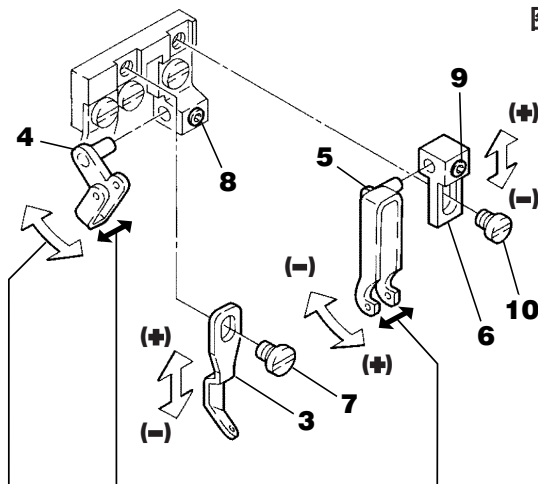


Fig.53
图 53

Ajustar los guía-hilos 4 y 5 lateralmente de tal forma, que el tirahilos para la aguja se encuentre centrado entre las dos patitas de los guía-hilos individuales.

调节过线件 4、5 的左右位置，使针打线片处于过线件 4、5 的中心。

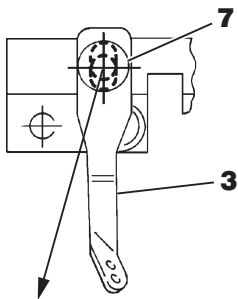
Cuando se producen puntadas imperfectas con la cadeneta de punto doble, porque el garfio suelta muy rápido el hilo de la aguja, entonces, ha de ajustarse el guía-hilos 4, posicionándolo hacia atrás o adelante, respectivamente.

当二重环线快速抽出时，前后移动过线件 4 进行调节。

GX(T)3200 Posicionamiento del guía-hilos
GX(T)3200 针过线件的标准安装位置

Fig.54
图 54

- GX3216- 02, -02A, 03, 42, 53
- GX3216N-01
- GX3244-03
- GXT3216-S- 02, 03
- GXT3216- 03
- GXT3244- 03

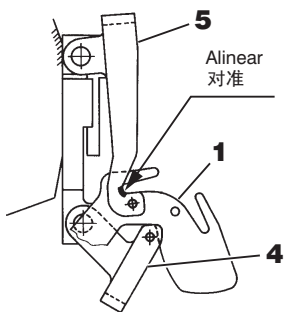


Alinear el centro del tornillo
con el centro de la ranura.
使螺丝中心对准长孔中心。

- GX3216- 02, -02A, 03, 42, 53
- GX3216N- 01
- GXT3216-S- 02, 03
- GXT3216- 03

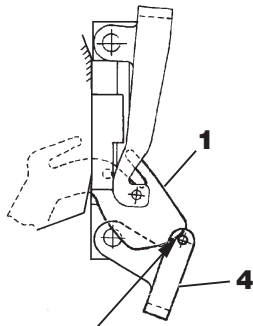
Tipo de puntada : 516
针脚形式 : 516

Aguja en el punto muerto inferior
机针在最下边位置



Alinear la demarcación superior del ojete con el canto de 1.
使过线孔与件 1 相切

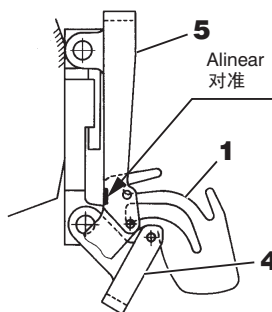
Aguja en el punto muerto superior
机针在最上边位置



- GX3244- 03
- GXT3244- 03

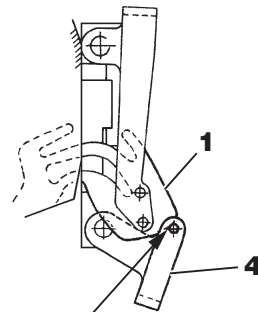
Tipo de puntada : 514+401
针脚形式 : 514+401

Aguja en el punto muerto inferior
机针在最下边位置



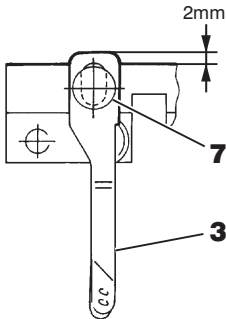
Alinear la demarcación superior del ojete con el canto de 1.
使过线孔与件 1 相切

Aguja en el punto muerto superior
机针在最上边位置



GX(T)3200 Posicionamiento del guía-hilos GX(T)3200 针过线件的标准安装位置

- GX3216-A04
- GX3244-A04
- GXT3216-A04
- GXT3244-A04

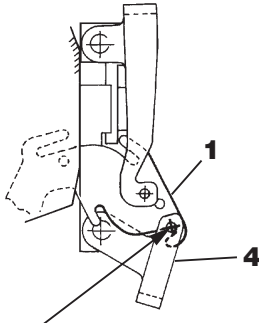
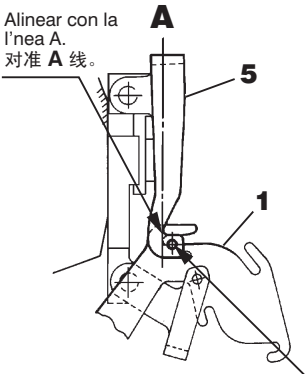


- GX3216-A04
- GXT3216-A04

Tipo de puntada : 516
针脚形式 : 516

Aguja en el punto muerto inferior
机针在最下边位置

Aguja en el punto muerto superior
机针在最上边位置



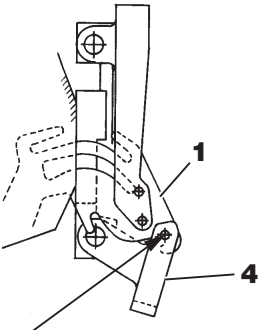
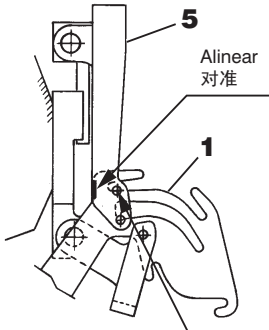
Alinear el centro del ojete con el canto de 1.
将过线孔中心对准 1 的棱线。

- GX3244-A04
- GXT3244-A04

Tipo de puntada : 514+401
针脚形式 : 514+401

Aguja en el punto muerto inferior
机针在最下边位置

Aguja en el punto muerto superior
机针在最上边位置



Alinear el centro del ojete con el canto de 1.
将过线孔中心对准 1 的棱线。

Fig.56
图 56

Serie GX(T)5200 Ajuste de los guías de los hilos de las agujas

Soltar los tornillos **12** y **14**. Ajustar el guía del hilo de la aguja **11** y el portaguía del hilo de la aguja **13** desplazándolos en dirección de la flecha.

Más hilo: Desplazar el guía del hilo de la aguja y el portaguía del hilo de la aguja en la dirección de la flecha (+).

Menos hilo: Desplazar el guía del hilo de la aguja y el portaguía del hilo de la aguja en la dirección de la flecha (-).

Después del ajuste, apretar nuevamente los tornillos **12** y **14**.

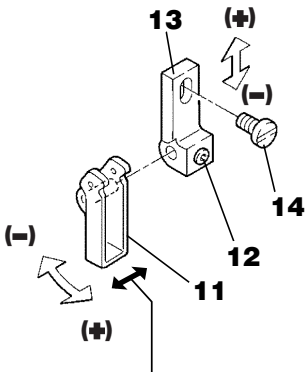
GX (T) 5200 系列 针过线件调节标准

松动螺丝 **12** 和 **14**，沿箭头方向移动针过线件 **11** 和针过线件托架 **13** 进行调节。

向图中符号 (+) 的方向调节时，线的抽出量增多，

向符号 (-) 的方向调节时，线的抽出量减小。

调节后，请拧紧螺丝 **12** 和 **14**。



Réglez le guide-fil **11** en le décalant sur le côté de telle sorte que le releveur de fil d'aiguille se trouve au milieu entre les deux pinces de chaque guide-fil. Ajustar el guía-hilos **11** lateralmente de tal forma, que el tirahilos para la aguja se encuentre centrado entre las dos patitas de los guía-hilos individuales. 调节过线件 **11** 的左右位置，使针打线片处于双股部分的中心。

GX(T)5200 Posicionamiento del guía-hilos
GX(T)5200 针过线件的标准安装位置

Fig.57
图 57

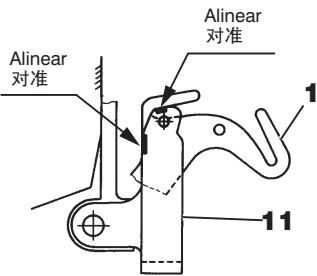
- GX5204-01, 02, 02H
- GXT5204-S-02

Tipo de puntada : 504
针脚形式 : 504

- GX5203-22

Tipo de puntada : 503
针脚形式 : 503

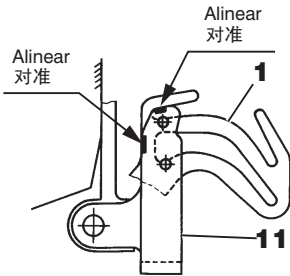
Aguja en el punto muerto inferior
机针在最下边位置



- GX5214N-01

Tipo de puntada : 514
针脚形式 : 514

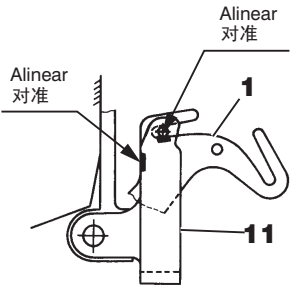
Aguja en el punto muerto inferior
机针在最下边位置



- GX5205-12
- GXT5205-S-12

Tipo de puntada : 504•505
针脚形式 : 504•505

Aguja en el punto muerto inferior
机针在最下边位置

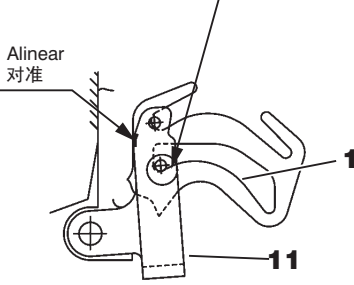


- GX5214-03, M03, M53, 43P2, 53C2, 54
- GXT5214-S-03, M03, 54S1, C3P1

Tipo de puntada : 514
针脚形式 : 514

Aguja en el punto muerto inferior
机针在最下边位置

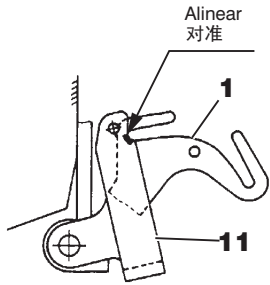
Alinear la demarcación superior del ojete con el canto de 1.
使过线孔与件 1 相切



- GX5203-12

Tipo de puntada : 503
针脚形式 : 503

Aguja en el punto muerto inferior
机针在最下边位置



Posicionamiento del tirahilos del garfio para cadeneta de punto doble y de los guía-hilos
Ajuste de la cantidad de hilo del tirahilos del garfio para cadeneta de punto doble
链弯针打线片和过线件的标准安装位置与挑线器打线量的调节

Fig.58
图 58

! PRECAUCIÓN 注意

⚠ Primero, siempre desconectar y desenchufar la máquina.
 El ajuste subsiguiente del tirahilos del garfio para cadeneta de punto doble ha de ser efectuado por mecánicos calificados.

⚠ 调节挑线器时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后，请专业技术人员进行操作。

1. Hacer girar el volante hasta que la aguja se encuentre en el punto muerto superior.
2. Alinear el punto **A** del garfio para cadeneta de punto doble **1** con el canto superior del dispositivo de sujeción. Al respecto, soltar los tornillos **2** y hacer girar el garfio para cadeneta de punto doble **1**.
3. Alinear el punto **B** del guía-hilos **3** del tirahilos con el punto **B** del garfio para cadeneta de punto doble **1**. Al respecto, soltar el tornillo **4** y desplazar el guía-hilos **3** del tirahilos hacia arriba o hacia abajo respectivamente.
4. Para ajustar los guía-hilos **5** y **6** soltar los tornillos **7** y **8** y desplazar las guías **5** y **6** hacia la izquierda o hacia la derecha respectivamente (véase la Figura).
 Más hilo: Desplazar las guías **5** y **6** en la dirección de la flecha (+).
 Menos hilo: Desplazar las guías **5** y **6** en la dirección de la flecha (-).

1. 旋转皮带轮，将针置于最上边位置。
2. 松动螺丝 **2**，旋转链弯针挑线器 **1** 进行调节，使链弯针挑线器 **1** 的 **A** 点和托架上面对准。
3. 松动螺丝 **4**，上下移动打线导论 **3**，进行调节，使打线导论 **3** 的 **B** 点对准链弯针挑线器 **1** 的 **B** 点。
4. 参考图示，松动螺丝 **7**、**8**，左右移动过线件 **5**、**6** 进行调节。将过线件 **5**、**6** 调节到图中的 (+) 符号方向时，打线量变大；调节到 (-) 符号的方向时，打线量变小。

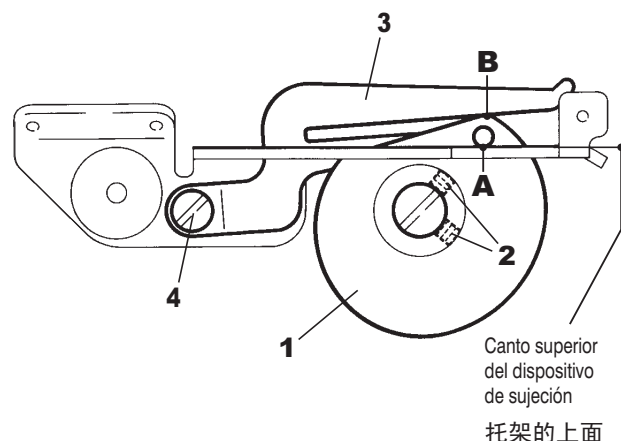
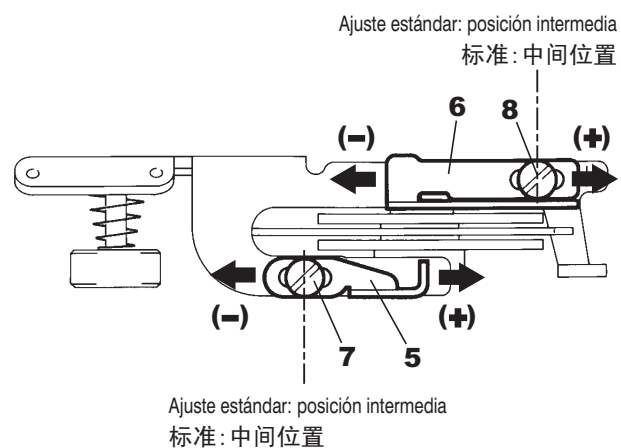


Fig.59
图 59



Posicionamiento del tirahilos del garfio y de las guías de los hilos de los garfios
Ajuste de la cantidad de hilo del tirahilos del garfio

弯针打线片和过线件的标准安装位置
与挑线器打线量的调节

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Primero, siempre desconectar y desenchufar la máquina. El ajuste subsiguiente del tirahilos del garfio ha de ser efectuado por mecánicos calificados.

1. Ajuste los tirahilos inferiores **1** y **2** cuando el ánora inferior se encuentra en la posición extrema derecha de la carrera. La posición estándar de cada uno de los tirahilos inferiores es la siguiente (véase la página 60).
Este ajuste se hace soltando los tornillos **3** y **4**, y, luego, moviendo los tirahilos inferiores **1** y **2**.
Para aumentar la cantidad suministrada del hilo inferior, mueva los tirahilos inferiores **1** y **2** en la dirección (+).
Para reducir la cantidad suministrada del hilo inferior, mueva los tirahilos inferiores **1** y **2** en la dirección (-).
2. Ajuste el alimentador del hilo inferior **5** tomando como referencia las medidas de ajuste estandar indicadas en la pagina 60. Suelte el tornillo **6** y mueva el tirahilos inferior **5** de manera correspondiente (véase la Fig. 60).
Para aumentar la cantidad suministrada del hilo inferior, mueva el tirahilos inferior **5** en la dirección (+).
Para reducir la cantidad suministrada del hilo inferior, mueva el tirahilos inferior **5** en la dirección (-).
3. Ajuste los guíahilos inferiores **7** y **8** tomando como referencia las medidas de ajuste estandar indicadas en la pagina 60. Suelte los tornillos **9** y **10**, y mueva los guíahilos inferiores **7** y **8** de manera correspondiente.
Para aumentar la cantidad suministrada del hilo inferior, mueva los guíahilos inferiores **7** y **8** en la dirección (+).
Para reducir la cantidad suministrada del hilo inferior, mueva los guíahilos inferiores **7** y **8** en la dirección (-).

调节挑线器时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后，请专业技术人员进行操作。

1. 弯针挑线器 **1·2**，用下弯针的右死点进行调节。请按照 60 页的标准安装位置尺寸进行调节。调节时请参考图示，松开螺丝 **3·4**，移动弯针挑线器 **1·2**。
当弯针挑线器 **1·2** 调节到图中 (+) 符号的方向时，线抽出量增多；而当弯针挑线器 **1·2** 调节到图中 (-) 符号的方向时，线抽出量就会减少。
2. 弯针挑线器 **5**，请按照 60 页的标准安装位置尺寸进行调节。调节时请参考图示，松开螺丝 **6**，移动弯针挑线器 **5**。
当弯针挑线器 **5** 调节到图中 (+) 符号的方向时，线抽出量增多；而当弯针挑线器 **5** 调节到图中 (-) 符号的方向时，线抽出量就会减少。
3. 过线件 **7·8**，请按照 60 页的标准安装位置尺寸进行调节。调节时请参考图示，松开螺丝 **9·10**，移动弯针过线件 **7·8**。
当弯针过线件 **7·8** 调节到图中 (+) 符号的方向时，线抽出量增多；而当弯针过线件 **7·8** 调节到图中 (-) 符号的方向时，线抽出量就会减少。

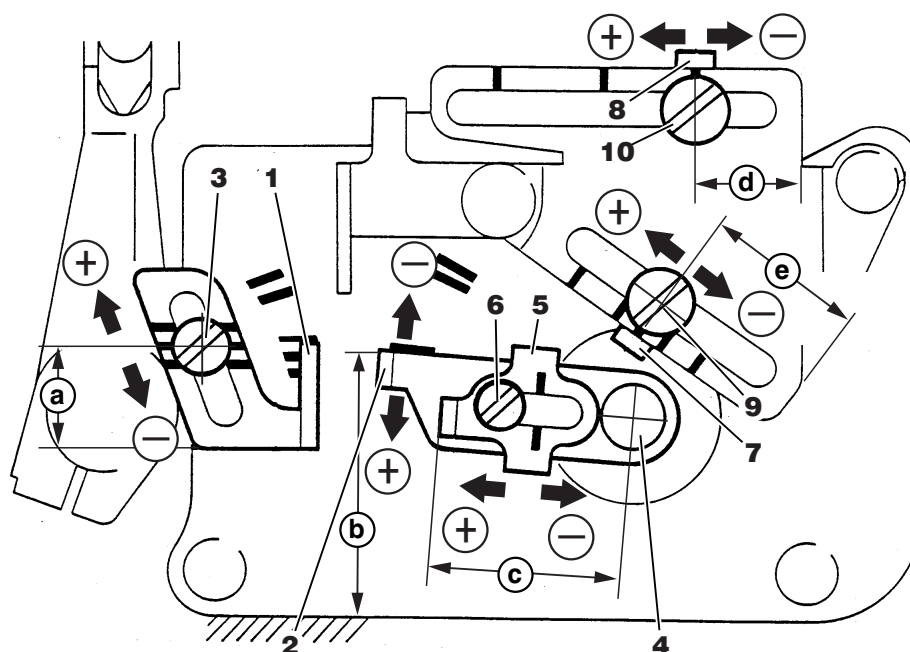


Fig.60
图 60

Montaje y ajuste del embudo de dobladillo con puntada invisible para bajos 下摆缝定规的安装和调节

Para montar el embudo de dobladillo con puntada invisible para bajos
下摆缝定规的安装

⚠ PRECAUCIÓN 注意

❏ Desconecte siempre primero el suministro de energía, desenchufe la máquina y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para efectuar el ajuste del embudo de dobladillo con puntada invisible para bajos.

❏ 在进行下摆缝定规的安装和调节时，务必将缝纫机的电源开关关掉，把电源插头从插座上拔下来，请专门的技术人员进行操作。

1. La superficie inferior **A** del soporte del embudo de dobladillo con puntada invisible para bajos **1** ha de ser paralela a la superficie superior **B** de la placa de trabajo. Además, la superficie inferior **A** ha de estar lo más cercano posible a la superficie superior **B**, pero la superficie inferior **A** no debe tener contacto con la superficie superior **B**. Después de efectuar este ajuste, monte el embudo de dobladillo con puntada invisible para bajos con el tornillo **2**.
2. Alinee la superficie lateral **C** del soporte **3** con el centro del agujero de penetración de la aguja. Al respecto, suelte el tornillo **4**, mueva el botón giratorio **5** en la dirección **d** o **e**.
 - Para mover la guía del material **3** en la dirección **D**, mueva el botón giratorio **5** en la dirección **d**.
 - Para mover la guía del material **3** en la dirección **E**, mueva el botón giratorio **5** en la dirección **e**.
 Después de efectuar este ajuste, atornille el tornillo **4**.
3. La holgura entre el embudo **6** y el soporte **3** equivale al espesor de una pieza del material de costura a usar. Para efectuar este ajuste, mueva el embudo **6** hacia la izquierda o hacia la derecha. Después de efectuar este ajuste, atornille el tornillo **7**.

1. 将下摆缝定规 **1** 的定规台的底面 **A** 与大盖上表面 **B** 在保持平行且不接触的范围内尽量靠近，用螺丝 **2** 安装。
2. 为了使下摆缝定规台 **3** 的侧面 **C** 与落针的中心相对准，松开螺丝 **4** 后利用夹线压力调整器 **5** 向 **d** 方向或向 **e** 方向移动进行调节。
 - 将夹线压力调整器 **5** 向 **d** 方向旋转，定规台 **3** 向 **D** 方向移动。
 - 将夹线压力调整器 **5** 向 **e** 方向旋转，定规台 **3** 向 **E** 方向移动。
 调节后拧紧螺丝 **4**。
3. 为了使下摆缝限定导向 **6** 与定规台 **3** 的间隙刚好可以放置即将缝制的一张布料的厚度松开螺丝 **7**，将下摆缝限定导向 **6** 向左或向右移动进行调节。调节后拧紧螺丝 **7**。

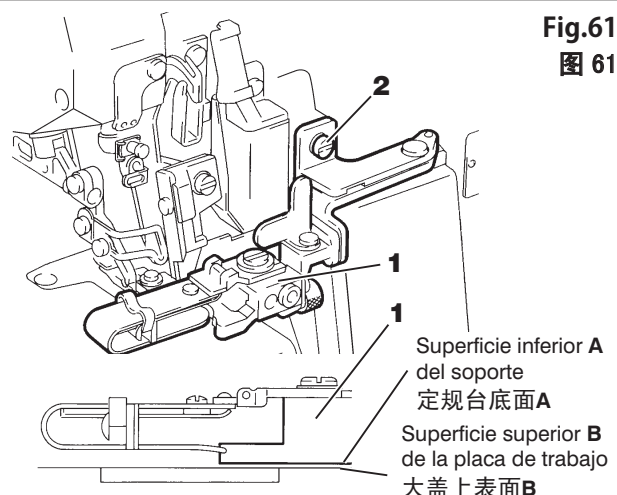


Fig.62
图 62

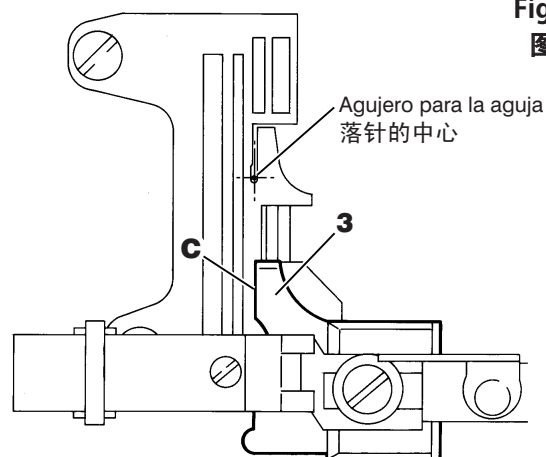


Fig.63
图 63

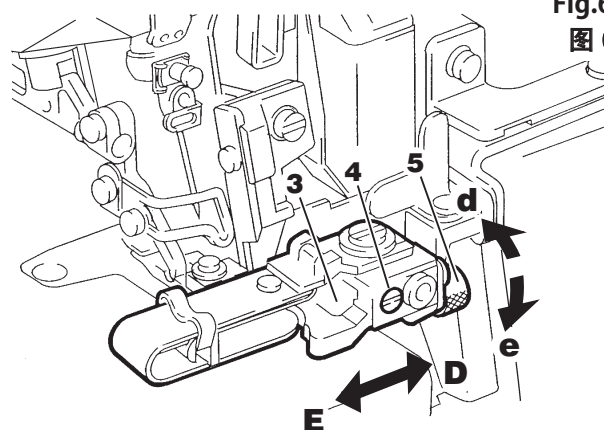
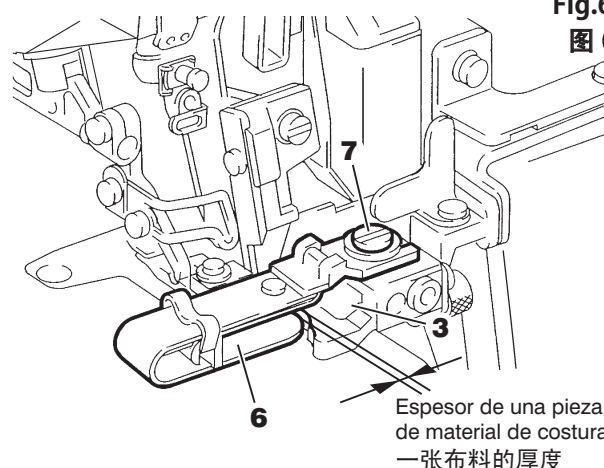


Fig.64
图 64



Cómo usar el embudo de dobladillo con puntada invisible para bajos 下摆缝定规的使用方法

1. Ponga en marcha la máquina.
2. Alce el embudo **1**. Genere un dobladillo con puntada invisible en el canto del material, a como se indica en la Fig. 66. Coloque el canto del material doblado en el embudo **1**.
3. Alce el prensatelas apretando el pedal alzaprensatelas **3**.
4. Ponga en la posición inicial el pedal alzaprensatelas **3**. Luego, baje el embudo **1** mientras presiona el material de costura con el prensatelas.
5. Comience con la costura presionando el pedal **2** de la máquina.

1. 先接通缝纫机的电源。
2. 抬升下摆缝限定导向**1**，按照图的样子将布料边折成下摆缝的幅度，用下摆缝限定导向**1**夹住。
3. 踩踏压脚抬升踏板**3**，将压脚抬升。
4. 将压脚抬升踏板**3**恢复，用压脚压住布料，放下定规叶**1**。
5. 踩踏缝纫机踏板**2**进行缝制

Fig.65
图 65

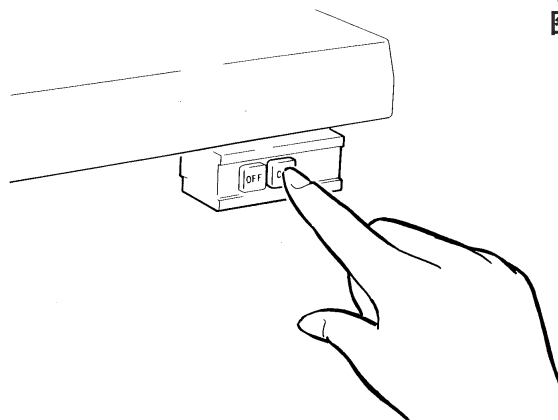


Fig.66
图 66

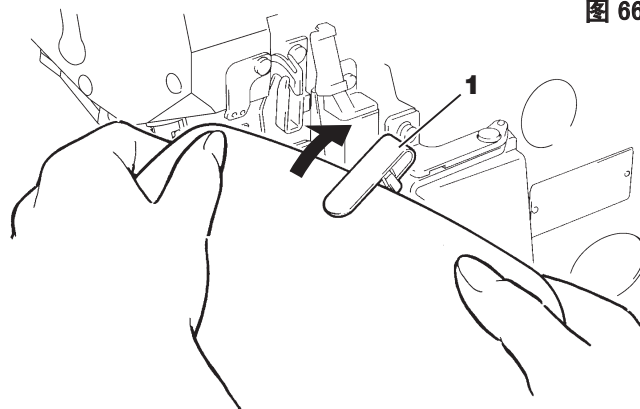


Fig.67
图 67

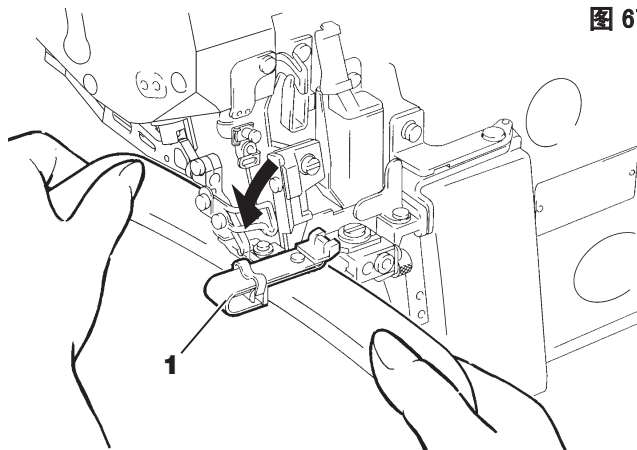


Fig.68
图 68

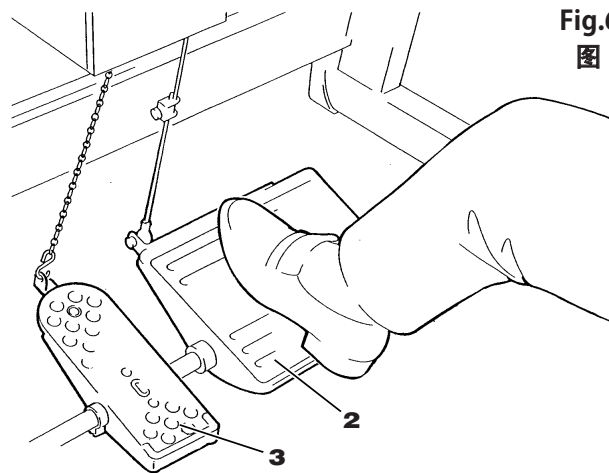


Fig.69
图 69

Para ajustar el ancho del dobladillo 折幅的调节

Ajuste el ancho del dobladillo moviendo la guía **3** hacia la izquierda o hacia la derecha respectivamente.

- Para aumentar el ancho del dobladillo, mueva la guía **3** hacia la izquierda.
- Para reducir el ancho del dobladillo, mueva la guía **3** hacia la derecha.

左右移动线导向 **3**，对折幅进行调节。

- 将线导向 **3** 向左移动，折幅变宽。
- 将线导向 **3** 向右移动，折幅变窄。

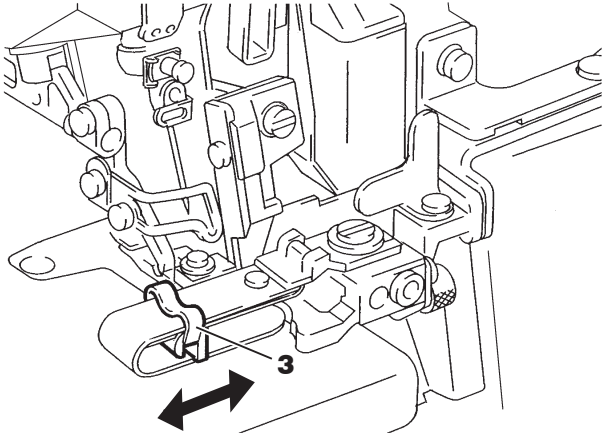
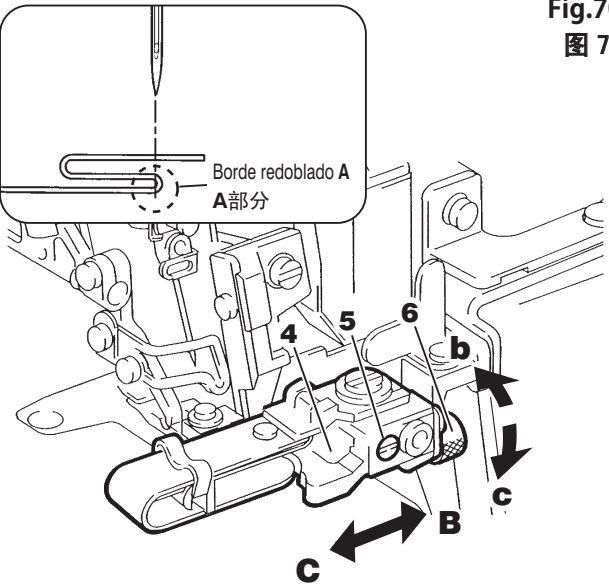


Fig.70
图 70

Para coser un perfecto dobladillo con puntada invisible 为了实现美丽的下摆缝

1. Debe coser la costura lo más cercano posible al borde doblado **A** mientras se cerciora que no hay posicionado del material inexacto debido a fallo de puntadas, deslizamiento del material de costura, etc. Ha de efectuarse un fino ajuste lateral del soporte **4**.
Al respecto, suelte el tornillo **5** y mueva el botón giratorio **6** en la dirección **b** o **c**.
 - Para mover la guía del material **4** en la dirección **B**, mueva el botón giratorio **6** en la dirección **b**.
 - Para mover la guía del material **4** en la dirección **C**, mueva el botón giratorio **6** en la dirección **c**.Después de efectuar este ajuste, atornille el tornillo **5**.
2. Cuando se modifica el espesor del material de costura a usar, ajuste la holgura entre el embudo y el soporte según lo indicado para el montaje del embudo de dobladillo con puntada invisible para bajos en la página 45.



1. 能够在不缝偏的范围内尽量对翻折的边缘 **A** 部分进行缝制从而可以实现美丽的下摆缝。请左右移动下摆缝定规台 **4** 的位置对其进行微调。
松开螺丝 **5** 后，向 **b** 方向或向 **c** 方向移动夹线压力调整器 **6** 进行调节。
 - 将夹线压力调整器 **6** 向 **b** 方向旋转，定规台 **4** 向 **B** 方 向移动。
 - 将夹线压力调整器 **6** 向 **c** 方向旋转，定规台 **4** 向 **C** 方 向移动。调节后拧紧螺丝 **5**。
2. 由于缝制的布料变化而产生了布料厚度的变化时，请参考 45 页的装置安装法，将下摆缝限定导向和定规台的间歇调整为正好是一张布料的厚度。

Montaje y ajuste del accesorio para fruncir (para la serie GX) 抽褶装置的安装和调节 (GX)

Para montar el accesorio para fruncir
抽褶装置的安装

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Desconecte siempre primero el suministro de energía, desenchufe la máquina y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para efectuar el ajuste del accesorio para fruncir.

在进行抽褶滚边装置的安装和调节时，务必将缝纫机的电源开关关掉，把电源插头从插座上拔下来，请专门的技术人员进行操作。

1. Mueva el brazo del prensatelas hacia afuera (véase «Cómo mover hacia afuera el brazo del prensatelas» en la página 23).
2. Fije el accesorio para fruncir **1** con los tornillos **2**. Ahora, el borde de la cuchilla **3** del accesorio para fruncir **1** ha de tener leve contacto con la superficie superior de la placa de la aguja.

3. Serie GX3200

Monte la cuchilla **3** en el accesorio para fruncir/ribetear **1** con los tornillos **4**. Ahora, ha de haber una distancia de 19,5 mm del fin de la cuchilla **3** al fin delantero de la placa de aguja, y otra distancia de 2,5 mm del fin izquierdo de la cuchilla **3** al fin izquierdo de la placa de aguja.

Serie GX5200

Monte la cuchilla **3** en el accesorio para fruncir/ribetear **1** con los tornillos **4**. Ahora, ha de haber una distancia de 23,5 mm del fin de la cuchilla **3** al fin delantero de la placa de aguja, y otra distancia de 2,5 mm del fin izquierdo de la cuchilla **3** al fin izquierdo de la placa de aguja.

4. La distancia del borde derecho del guía tope del material **5** a la posición de la cuchilla en la máquina ha de equivaler a la distancia del corte del material de costura. Después de efectuar este ajuste, monte el guía tope del material **5** con los tornillos **6**.
5. Monte nuevamente el brazo del prensatelas. Alce el prensatelas **7** y la cuchilla **3** apretando el pedal alzaprensatelas. Con el prensatelas y la cuchilla en este punto, ha de haber una holgura de 3 mm entre la superficie inferior de la cuchilla **3** y la superficie superior de la placa de la aguja **8**. Este ajuste se hace soltando la tuerca **9** y, luego, moviendo el tornillo de ajuste **10** de manera correspondiente.
 - Para aumentar la altura de la cuchilla, mueva en el sentido contrario a las agujas del reloj el tornillo de ajuste **10** (en la dirección (+)).
 - Para reducir la altura de la cuchilla, mueva en el sentido de las agujas del reloj el tornillo de ajuste **10** (en la dirección (-)).
 Después de efectuar este ajuste, atornille la tuerca **9**.

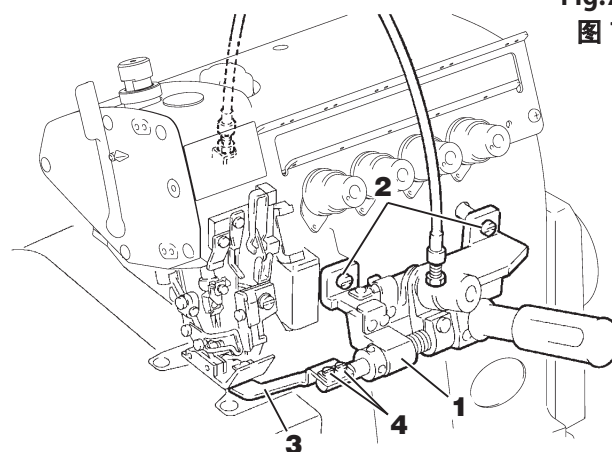
1. 打开压脚架。（压脚架的打开方法请参照 23 页）
2. 为了将抽褶装置 **1** 的抽褶压板 **3** 的前端能够轻微接触针板上表面，用螺丝 **2** 安装抽褶工艺装置 **1**。
3. **GX3200 系列**
请按照抽褶压板 **3** 的前端到针板前面的尺寸为 19.5mm，从抽褶压板 **3** 左侧到针板左侧的尺寸为 2.5mm 的标准，用螺丝 **4** 安装抽褶压板 **3**。

GX5200 系列

请按照抽褶压板 **3** 的前端到针板前面的尺寸为 23.5mm，从抽褶压板 **3** 左侧到针板左侧的尺寸为 2.5mm 的标准，用螺丝 **4** 安装抽褶压板 **3**。

4. 将布料导向 **5** 的右侧面到缝纫机的刀切割位置的尺寸与布料的切割幅相照准，用螺丝 **6** 安装布料导向 **5**。
5. 将压脚架恢复原位，踩踏压脚抬升踏板将压脚 **7** 与抽褶压板 **3** 抬升。在这个状态下将抽褶压板 **3** 的底面到针板 **8** 的上表面的尺寸调为 3mm，松开螺母 **9**，旋转线接口 **10** 进行调节。
 - 将钢丝线接口 **10** 向左旋转 (+) 方向，抽褶压板抬升。
 - 将钢丝线接口 **10** 向右旋转 (-) 方向，抽褶压板降低。
 调节后拧紧螺母 **9**。

Fig.71
图 71



GX3200

GX5200

Fig.72
图 72

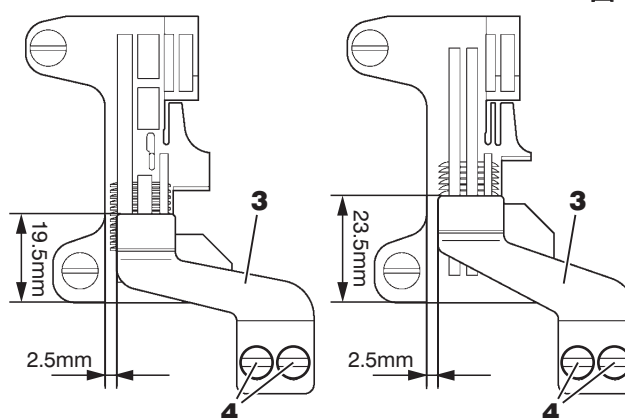


Fig.73
图 73

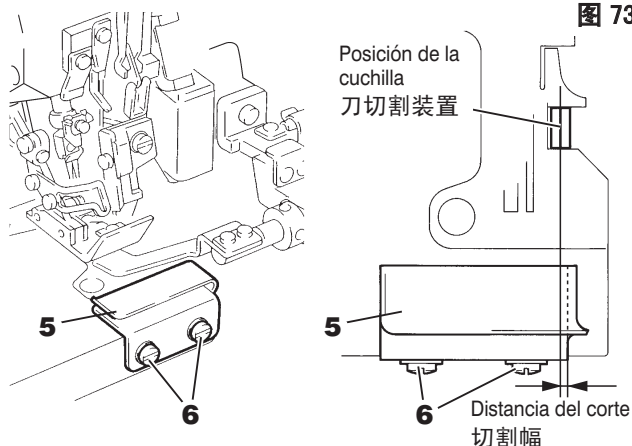
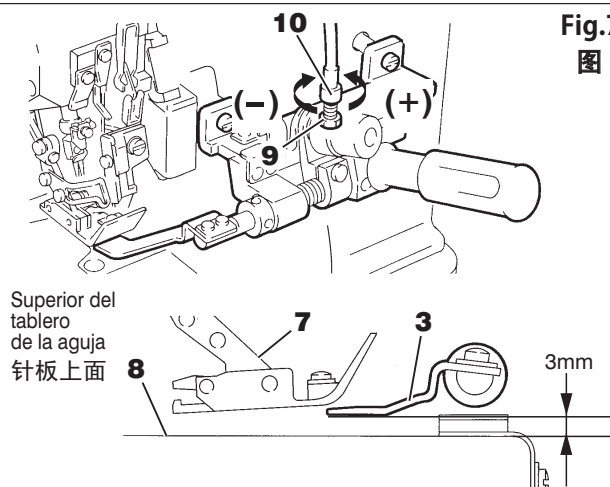


Fig.74
图 74



Cómo usar el accesorio para fruncir 抽褶装置的使用方法

Fig.75
图 75

1. Ponga en marcha la máquina.
2. Ponga el prensatelas **2** y la cuchilla **3** en la posición más alta, presionando el pedal alzaprensatelas **1**.
3. Posicione el canto del dobladillo bajo el guía tope del material **4**. Ponga el canto del dobladillo bajo el prensatelas **2** hasta que el canto del dobladillo esté cerca del agujero de penetración de la aguja.
4. Regrese ligeramente el pedal alzaprensatelas **1** hasta su posición inicial. Con el pedal alzaprensatelas en esta posición, la cuchilla **3** ha de apretar al canto del dobladillo, pero el prensatelas **2** ha de estar en la posición elevada. Ponga el material superior bajo el prensatelas hasta que el borde del material superior esté alineado con el borde del canto del dobladillo.
5. Regrese el pedal alzaprensatelas **1** hasta su posición inicial, de manera que el prensatelas apriete al material de costura. Comience con la costura presionando el pedal **5** de la máquina.

1. 先接通缝纫机的电源。
2. 踩踏压脚抬升踏板 **1**，将压脚 **2** 和抽褶压板 **3** 抬升至最高位置。
3. 将下方布料穿过布料导向 **4**，送入到压脚 **2** 的下面、落针附近。
4. 稍微恢复压脚抬升踏板 **1**，设定成抽褶压板 **3** 压住布料而压脚 **2** 抬升的状态，将上方布料与下方布料对齐，送入压脚下。
5. 恢复压脚抬升踏板，压住布料，踩踏缝纫机踏板 **5** 进行缝制。

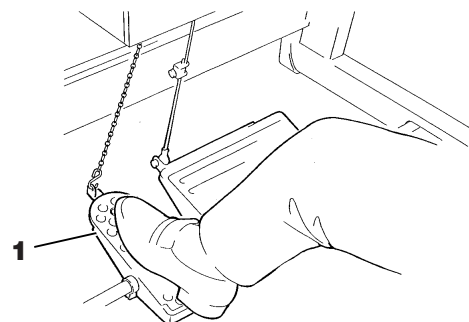
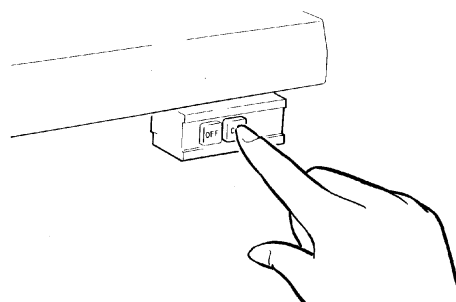


Fig.76
图 76

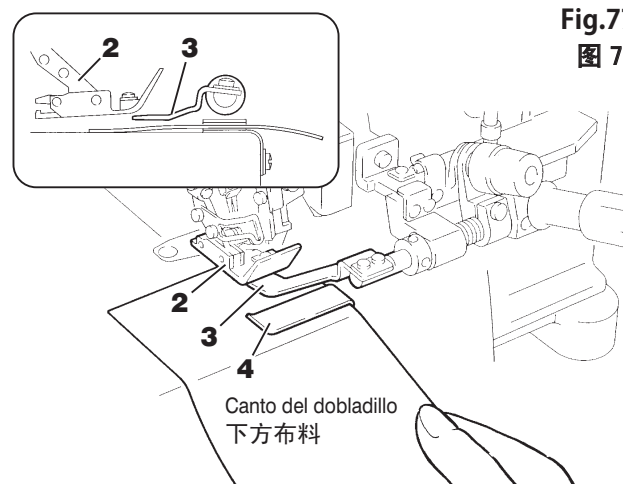


Fig.77
图 77

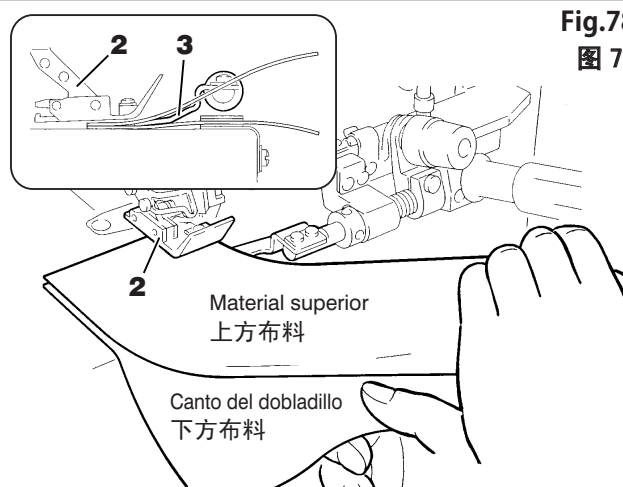


Fig.78
图 78

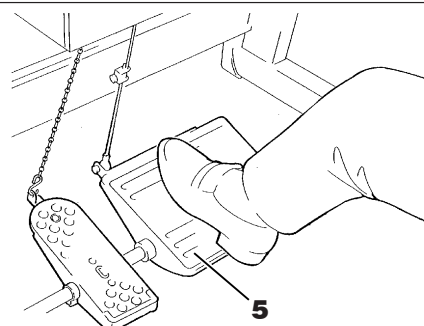


Fig.79
图 79

Ajuste del valor de alimentación del canto del dobladillo 下方布料送入量的调节

Regule el valor de alimentación del canto del dobladillo ajustando la carrera de un lado al otro del transportador diferencial (cambiando la relación del arrastre diferencial).

Primero, afloje la tuerca **1**.

- Para aumentar el valor de alimentación del canto del dobladillo, mueva el tornillo regulador **2** en el sentido de las agujas del reloj (en la dirección (+)).
 - Para reducir el valor de alimentación del canto del dobladillo, mueva el tornillo regulador **2** en el sentido contrario a las agujas del reloj (en la dirección (-)).
- Después de efectuar este ajuste, atornille la tuerca **1**.

调节差动送布牙的前后量（变更差动比），对下方布料的送入量进行调节。

松开螺母 **1**,

- 向右 (+) 方向旋转调节螺丝 **2**, 下方布料的送入量增多。
 - 向左 (-) 方向旋转调节螺丝 **2**, 下方布料的送入量减少。
- 调节后拧紧螺母 **1**。

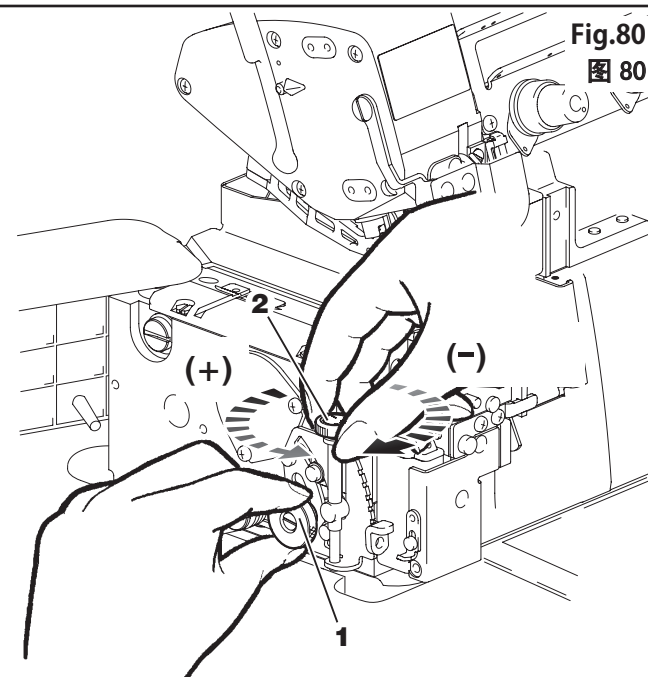


Fig.80
图 80

Efectuando un embebido perfecto 为了实现美丽的抽褶工艺

Para efectuar un embebido perfecto, haga un ajuste fino de la posición de adelante hacia atrás de la cuchilla **4** y de la presión del prensatelas en función de las características y/o del espesor del material de costura a usar.

Para ajustar la posición de adelante hacia atrás de la cuchilla

Suelte los tornillos **3** y, a continuación, mueva la cuchilla hacia adelante o atrás.

Después de efectuar este ajuste, atornille los tornillos **3**.

Para ajustar la presión de contacto de la cuchilla

- Para aumentar la presión de contacto de la cuchilla, mueva la tuerca **5** en el sentido de las agujas del reloj.
- Para reducir la presión de contacto de la cuchilla, mueva la tuerca **5** en el sentido contrario a las agujas del reloj.

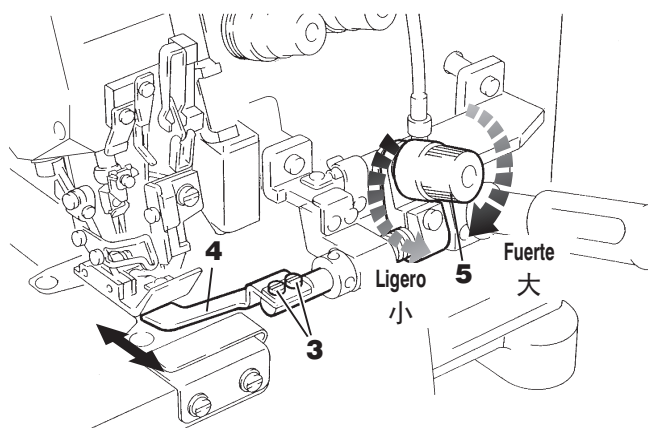


Fig.81
图 81

根据使用的布料的材质和厚度，最合适的抽褶压板的前后位置和压脚压力会产生变化。为了实现美丽的抽褶工艺请进行细微调节。

抽褶压板的前后位置的调节

松开螺丝 **3**, 前后移动抽褶压板 **4** 进行调节。

调节后，拧紧螺丝 **3**。

抽褶压板的压脚压力的调节

- 向右旋转调节螺母 **5**, 压脚压力变强。
- 向左旋转调节螺母 **5**, 压脚压力变弱。

Montaje y ajuste del accesorio para fruncir/ribetear (para la serie GX) 抽褶滚边装置的安装和调节 (GX)

Para montar el accesorio para fruncir/ribetear
抽褶滚边装置的安装

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Desconecte siempre primero el suministro de energía, desenchufe la máquina y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para efectuar el ajuste del accesorio para fruncir/ribetear.

在进行抽褶滚边装置的安装和调节时，务必将缝纫机的电源开关关掉，把电源插头从插座上拔下来，请专门的技术人员进行操作。

1. Mueva el brazo del prensatelas hacia afuera (véase «Cómo mover hacia afuera el brazo del prensatelas» en la página 23).
2. Fije el accesorio para fruncir/ribetear **1** con los tornillos **2**. Ahora, el borde de la cuchilla **3** del accesorio para fruncir/ribetear **1** ha de tener leve contacto con la superficie superior de la placa de la aguja.

3. Serie GX3200

Monte la cuchilla **3** en el accesorio para fruncir/ribetear **1** con los tornillos **4**. Ahora, ha de haber una distancia de 19,5 mm del fin de la cuchilla **3** al fin delantero de la placa de aguja, y otra distancia de 2,5 mm del fin izquierdo de la cuchilla **3** al fin izquierdo de la placa de aguja.

Serie GX5200

Monte la cuchilla **3** en el accesorio para fruncir/ribetear **1** con los tornillos **4**. Ahora, ha de haber una distancia de 23,5 mm del fin de la cuchilla **3** al fin delantero de la placa de aguja, y otra distancia de 2,5 mm del fin izquierdo de la cuchilla **3** al fin izquierdo de la placa de aguja.

4. Controle a la vista si el guía **B** del ribeteador **A** está alineado de izquierda a derecha con el rebaje para el vivo **C** del prensatelas. De no ser así, suelte los tornillos **D**, mueva el ribeteador **A** hacia la izquierda o hacia la derecha para efectuar el ajuste. Después de efectuar este ajuste, atornille los tornillos **D**.

1. 打开压脚架。（压脚架的打开方法请参照 23 页）
2. 将抽褶滚边装置 **1** 的抽褶压板 **3** 的前端与针板上表面轻微接触，用螺丝 **2** 安装抽褶滚边装置 **1**。

3. GX3200 系列

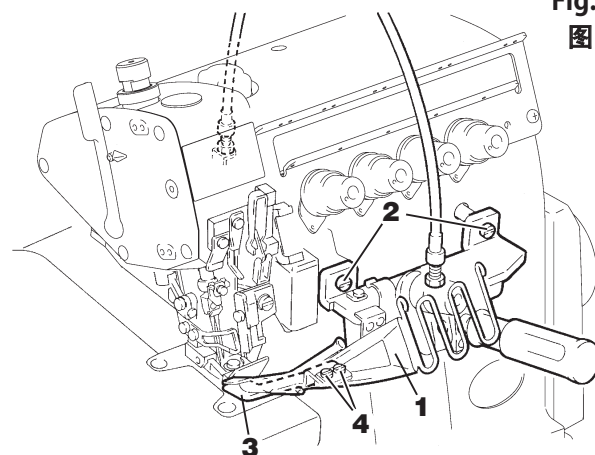
请按照抽褶压板 **3** 的前端到针板前面的尺寸为 19.5mm，从抽褶压板 **3** 左侧到针板左侧的尺寸为 2.5mm 的标准，用螺丝 **4** 安装抽褶压板 **3**。

GX5200 系列

请按照抽褶压板 **3** 的前端到针板前面的尺寸为 23.5mm，从抽褶压板 **3** 左侧到针板左侧的尺寸为 2.5mm 的标准，用螺丝 **4** 安装抽褶压板 **3**。

4. 请确认滚边器 **A** 的接口 **B** 部与管槽 **C** 的左右位置是否相吻合。如果不吻合请松开螺丝 **D**，将滚边器 **A** 向左或向右移动进行调节。调节后拧紧螺丝 **D**。

Fig.82
图 82



GX3200

GX5200

Fig.83
图 83

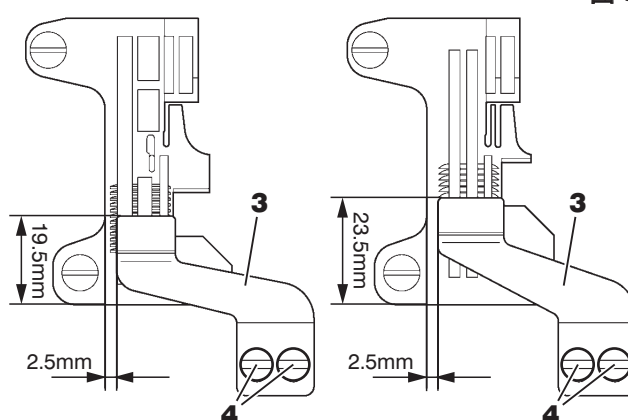
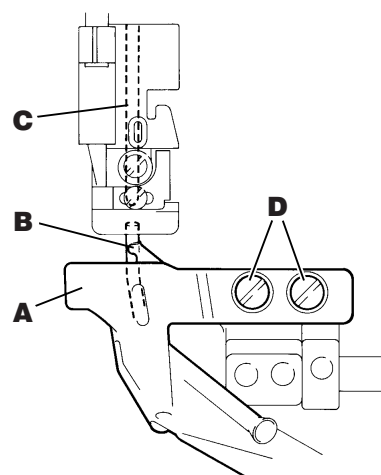


Fig.84
图 84



5. La distancia del borde derecho del guía tope del material 5 a la posición de la cuchilla en la máquina ha de equivaler a la distancia del corte del material de costura. Después de efectuar este ajuste, monte el guía tope del material 5 con los tornillos 6.

6. Monte nuevamente el brazo del prensatelas. Alce el prensatelas 10 y la cuchilla 3 apretando el pedal alzaprensatelas. Con el prensatelas y la cuchilla en este punto, ha de haber una holgura de 3 mm entre la superficie inferior de la cuchilla 3 y la superficie superior de la placa de la aguja 7. Este ajuste se hace soltando la tuerca 8 y, luego, moviendo el tornillo de ajuste 9 de manera correspondiente.

● Para aumentar la altura de la cuchilla, mueva en el sentido contrario a las agujas del reloj el tornillo de ajuste 9 (en la dirección (+)).

● Para reducir la altura de la cuchilla, mueva en el sentido de las agujas del reloj el tornillo de ajuste 9 (en la dirección (-)). Después de efectuar este ajuste, atornille la tuerca 8

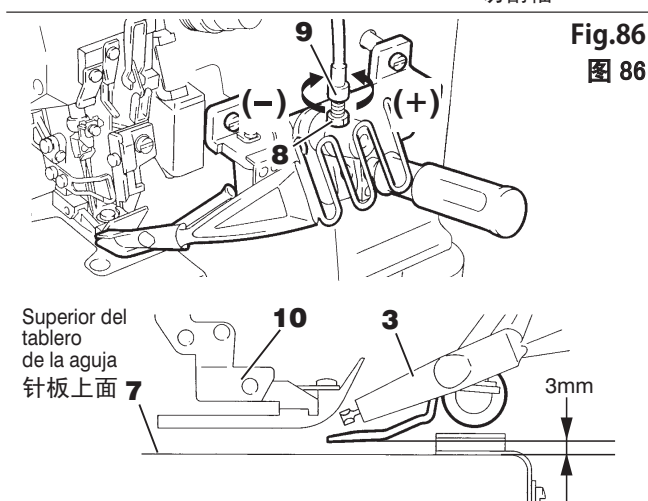
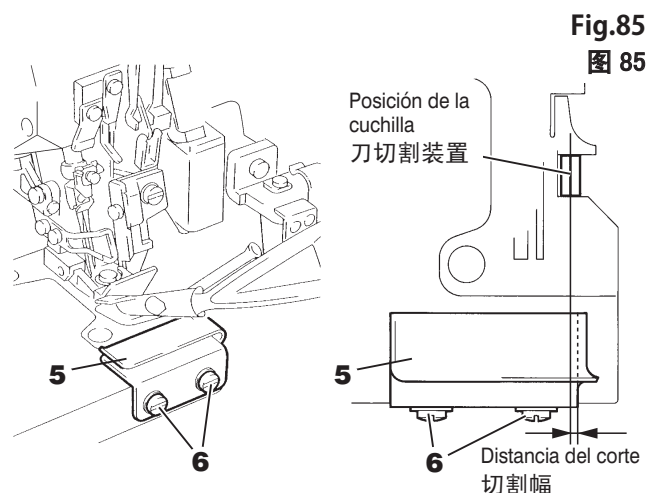
5. 将布料导向 5 的右侧面到缝纫机的刀切割位置的尺寸与布料的切割幅相照准，用螺丝 6 安装布料导向 5。

6. 将压脚架恢复原位，踩踏压脚抬升踏板将压脚 10 与抽褶压板 3 抬升。在这个状态下将抽褶压板 3 的底面到针板 7 的上表面的尺寸调为 3mm，松开螺母 8，旋转线接口 9 进行调节。

●将钢丝线接口 9 向左旋转 (+) 方向，抽褶压板抬升。

●将钢丝线接口 9 向右旋转 (-) 方向，抽褶压板降低。

调节后拧紧螺母 8。



Ajuste de la ligueta y del vivo

软线和带子的设置

1. Mueva hacia el lado el accesorio para fruncir/ribetear **2** moviendo la palanca **1** en dirección de la flecha (véase la Fig. 87).
2. Coloque el vivo **3** según el orden de **A** a **D** en la Fig. 87.
3. Coloque la ligueta en el guíacintas según el orden de **E** a **H** en la Fig. 88. Sin embargo, para que se alimente la ligueta lisamente, ajuste la tensión de la cinta seleccionando o saltando cualquiera de los puntos **F** a **H**. Después de colocar la ligueta **4** en el ribeteador **5**, controle a la vista si la ligueta **4** está doblada y si la ligueta **4** ribetea el vivo. Cuando se monta nuevamente el accesorio para fruncir/ribetear **2**, el vivo **3** y la ligueta **4** han de estar cerca del agujero de penetración de la aguja. Para efectuar este ajuste, el vivo ha de sobresalir 2 cm sobre el borde del ribeteador **5** (véase la Fig. 88).
4. Apriete el pedal alzaprensateles **6** para alzar el prensateles **7**. Monte nuevamente el accesorio para fruncir/ribetear con la palanca **1** de tal forma que el vivo **3** esté situado en el rebaje para el vivo **I** en el prensateles. Regrese el pedal alzaprensateles hasta su posición inicial.

1. 将杠杆 **1** 向箭头方向搬动，像 87 图所示打开抽褶滚边装置 **2**。
2. 参考 87 图按照 **A** ~ **D** 的顺序将软线 **3** 穿过。
3. 参考 88 图按照 **E** ~ **H** 的顺序将带子 **4** 穿过。
(如图所示皮带穿过了铁丝 **F G H** 全部环节，但是根据带子的种类只要能保证带子顺利的通过，请随意调节通过环节数)
请确认穿入的软线 **3** 是否包住带子 **4** 并且是否对折。
为了使抽褶滚边装置 **2** 恢复原来的位置时软线 **3** 和带子 **4** 能够到达落针的附近，请从滚边器 **5** 的前端抽出 2cm 左右。
4. 踩踏压脚抬升踏板 **6** 抬升压脚 **7** 如 90 图所示使软线 **3** 穿入压脚槽 **I**，用杠杆 **1** 恢复配管装置的位置，然后恢复压脚抬升踏板。

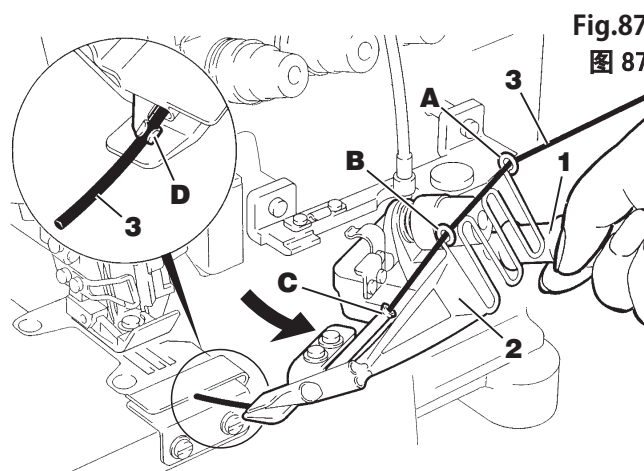


Fig.87
图 87

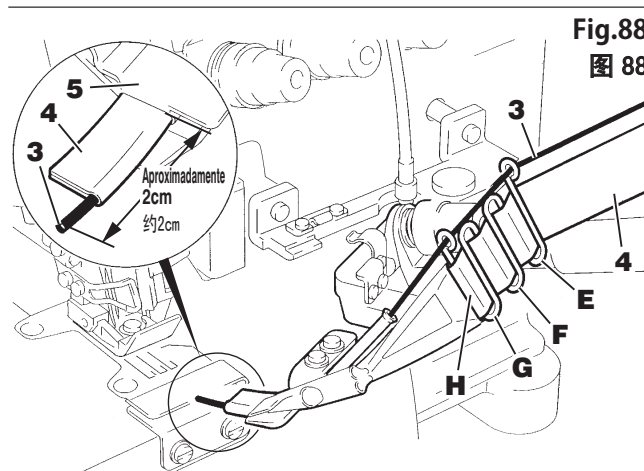


Fig.88
图 88

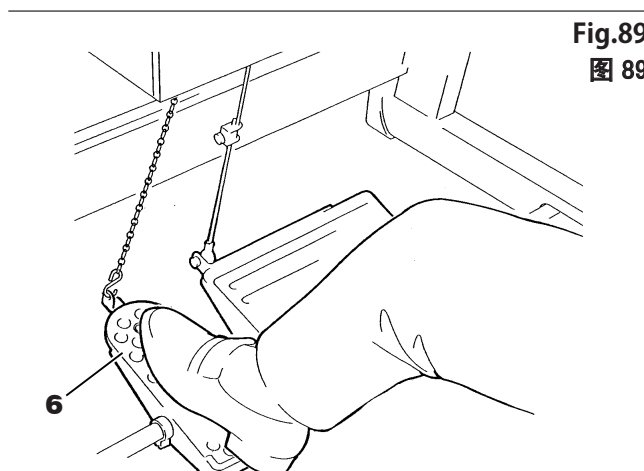


Fig.89
图 89

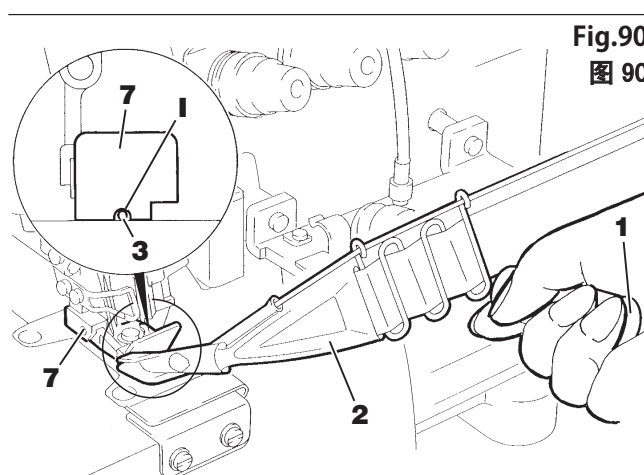


Fig.90
图 90

Fig.91
图 91

Cómo usar el accesorio para fruncir/ribetear 抽褶滚边装置的使用方法

1. Ponga en marcha la máquina.
2. Ponga en marcha la máquina apretando el pedal de la máquina **A** para una costura de prueba de la ligeta y del vivo sobre el material de costura.
3. Ponga el prensatelas **2** y la cuchilla **3** en la posición más alta, presionando el pedal alzaprensatelas **1**.
4. Posicione el canto del dobladillo bajo el guía tope del material **4**. Ponga el canto del dobladillo bajo el prensatelas **2** hasta que el canto del dobladillo esté cerca del agujero de penetración de la aguja.
5. Regrese ligeramente el pedal alzaprensatelas **1** hasta su posición inicial. Con el pedal alzaprensatelas en esta posición, la cuchilla **3** ha de apretar al canto del dobladillo, pero el prensatelas **2** ha de estar en la posición elevada. Ponga el material superior bajo el prensatelas hasta que el borde del material superior esté alineado con el borde del canto del dobladillo.
6. Regrese el pedal alzaprensatelas **1** hasta su posición inicial, de manera que el prensatelas apriete al material de costura. Comience con la costura presionando el pedal **5** de la máquina.

1. 先接通缝纫机的电源。
2. 踩踏缝纫机踏板 **A**，对设置好的软线和带子进行稍微的缝制。
3. 踩踏压脚抬升踏板 **1**，将压脚 **2** 和抽褶压板 **3** 抬升至最高位置。
4. 将下方布料穿过布料导向 **4**，送入到压脚 **2** 的下面、落针附近。
5. 稍微恢复压脚抬升踏板 **1**，设定成抽褶压板 **3** 压住布料而压脚 **2** 抬升的状态，将上方布料与下方布料对齐，送入压脚下。
6. 恢复压脚抬升踏板，压住布料，踩踏缝纫机踏板 **5** 进行缝制。

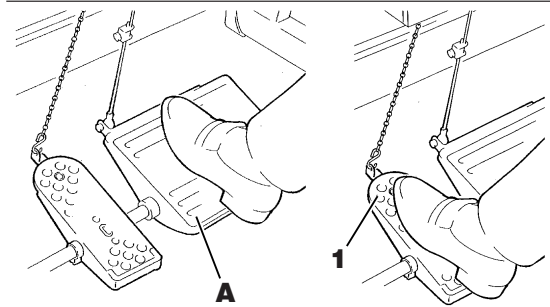
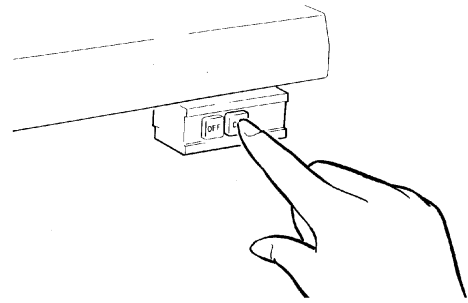


Fig.92
图 92

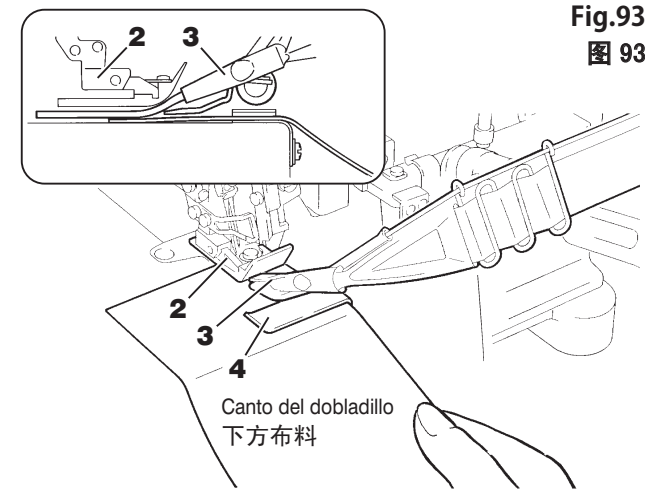


Fig.93
图 93

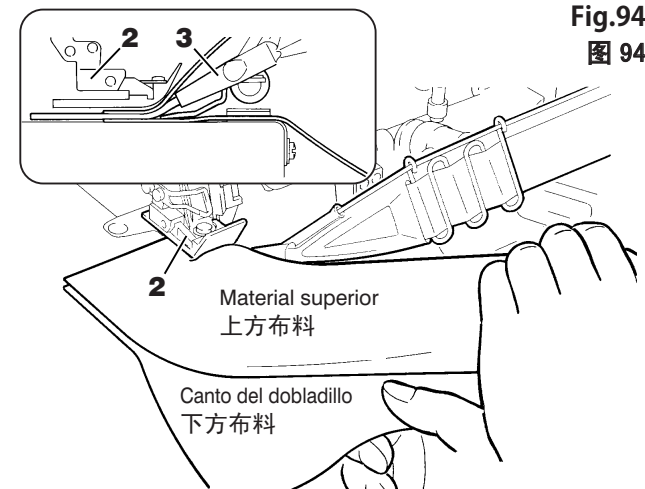


Fig.94
图 94

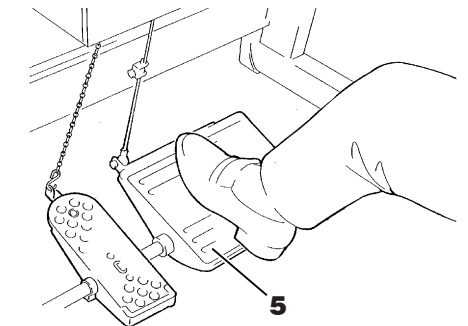


Fig.95
图 95

Ajuste del valor de alimentación del canto del dobladillo 下方布料送入量的调节

Regule el valor de alimentación del canto del dobladillo ajustando la carrera de un lado al otro del transportador diferencial (cambiando la relación del arrastre diferencial).

Primero, afloje la tuerca **1**.

- Para aumentar el valor de alimentación del canto del dobladillo, mueva el tornillo regulador **2** en el sentido de las agujas del reloj (en la dirección (+)).
 - Para reducir el valor de alimentación del canto del dobladillo, mueva el tornillo regulador **2** en el sentido contrario a las agujas del reloj (en la dirección (-)).
- Después de efectuar este ajuste, atornille la tuerca **1**.

调节差动送布牙的前后量（变更差动比），对下方布料的送入量进行调节。

松开螺母 **1**,

- 向右 (+) 方向旋转调节螺丝 **2**, 下方布料的送入量增多。
 - 向左 (-) 方向旋转调节螺丝 **2**, 下方布料的送入量减少。
- 调节后拧紧螺母 **1**。

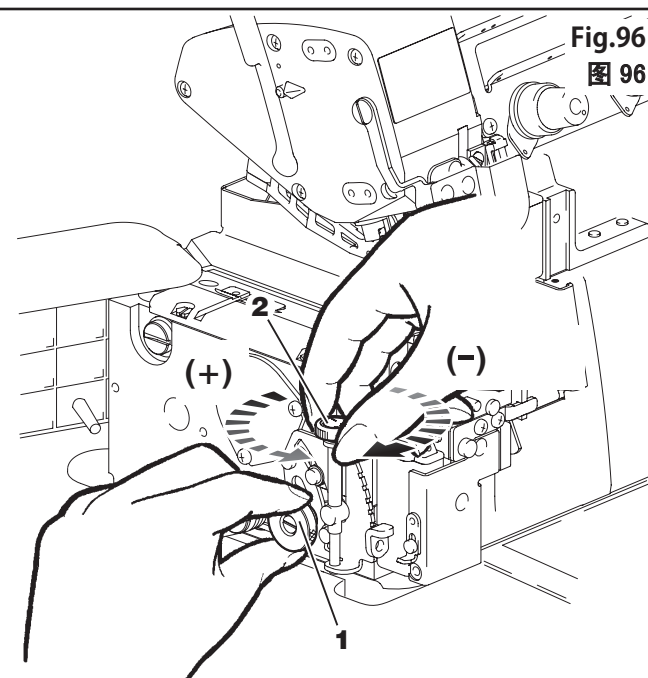


Fig.96
图 96

Efectuando un embebido/ribete perfecto 为了实现美丽的抽褶滚边

Para efectuar un embebido/ribete perfecto, haga un ajuste fino de la posición de adelante hacia atrás de la cuchilla **4** y de la presión del prensatelas en función de las características y/o del espesor del material de costura a usar.

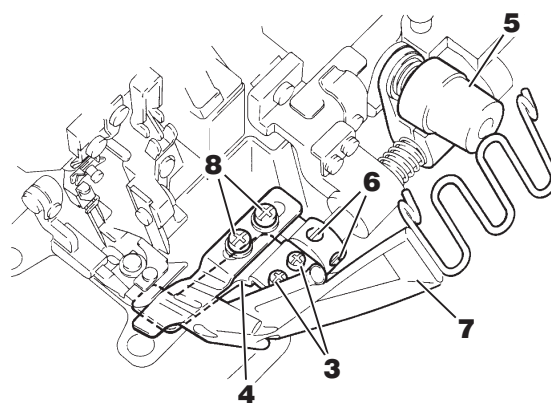
Para ajustar la posición de adelante hacia atrás de la cuchilla

Suelte los tornillos **3** y, a continuación, mueva la cuchilla hacia adelante o atrás.

Después de efectuar este ajuste, atornille los tornillos **3**.

Para ajustar la presión de contacto de la cuchilla

- Para aumentar la presión de contacto de la cuchilla, mueva la tuerca **5** en el sentido de las agujas del reloj.
- Para reducir la presión de contacto de la cuchilla, mueva la tuerca **5** en el sentido contrario a las agujas del reloj.



Ajuste del embudo de ribete arriba y abajo

Suelte los tornillos **6**. Ajuste el embudo de ribete **7** arriba o abajo. Después de efectuar este ajuste, atornille los tornillos **6**.

Ajuste lateral del embudo de ribete

Suelte los tornillos **8**. Mueva el ribeteador **7** hacia la izquierda o hacia la derecha. Después de efectuar este ajuste, atornille los tornillos **8**.

根据使用的布料的材质和厚度，最合适的抽褶压板的前后位置和压脚压力会产生变化。为了实现美丽的抽褶滚边请进行细微调节。

抽褶压板的前后位置的调节

松开螺丝 **3**, 前后移动抽褶压板 **4** 进行调节。
调节后，拧紧螺丝 **3**。

抽褶压板的压脚压力的调节

- 向右旋转调节螺母 **5**, 压脚压力变强。
- 向左旋转调节螺母 **5**, 压脚压力变弱。

滚边器上下位置的调节

松开螺丝 **6**, 调节滚边器 **7** 的上下位置。调节后拧紧螺丝 **6**。

滚边器左右位置的调节

松开螺丝 **8**, 调节滚边器 **7** 的左右位置。调节后拧紧螺丝 **8**。

Montaje y ajuste del ribeteador (a izquierda) (para la serie GXT) 滚边装置的安装和调节 (GXT)

Para montar el accesorio para ribetear
滚边装置的安装

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Desconecte siempre primero el suministro de energía, desenchufe la máquina y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para efectuar el ajuste del ribeteador (a izquierda).

在进行滚边装置的安装和调节时，务必将缝纫机的电源开关关掉，把电源插头从插座上拔下来，请专门的技术人员进行操作。

1. Afloje el tornillo 1. Monte el ribeteador 2 y el guía 3 en el equipo ribete 4.
※ Compre por separado el ribeteador 2.
2. Monte el ribeteador (a izquierda) 4 con el tornillo 5.
2 Controle a la vista si la superficie inferior del guía 3 para el ribeteador (a derecha) 2 tiene ligero contacto con la superficie superior de la placa de la aguja.
3. Monte el guía del vivo 6 en la bancada de máquina con el tornillo 7 (véase la Fig. 99).
4. Controle a la vista si el guía A del ribeteador 2 está alineado de izquierda a derecha con el rebaje para el vivo B del prensatelas. De no ser así, suelte los tornillos 1, mueva el ribeteador 2 hacia la izquierda o hacia la derecha para efectuar el ajuste. Después de efectuar este ajuste, atornille los tornillos 1.

Además, cerciórese que la distancia del lado izquierdo del guía 3 a la posición de corte equivalga al ancho del material de costura a cortar. Luego, monte el ribeteador (a derecha) 2 y el guía 3 con el tornillo 1.

1. 拧松螺丝 1 将滚边器 2 与定规 3 一同安装在滚边装置 4 上。
※ 滚边器 2 请另行购买。
2. 使滚边器 2 的限定导向 3 的底面与针板的上表面能够轻微的接触，用螺丝 5 安装滚边装置 4。
3. 参照图 99 用螺丝 7 安装线导向板 6。
4. 请确认滚边器 2 的接口 A 部与管槽 B 的左右位置是否相吻合。如果不吻合请松开螺丝 1，将滚边器 2 向左或向右移动进行调节。

并且使限定导向 3 的左侧面与切刀位置的尺寸与布料的切割幅向照准，用螺丝 1 安装滚边器 2 和限定导向 3。

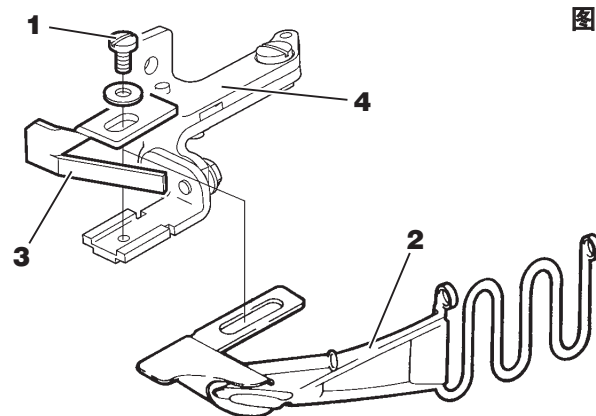


Fig.98
图 98

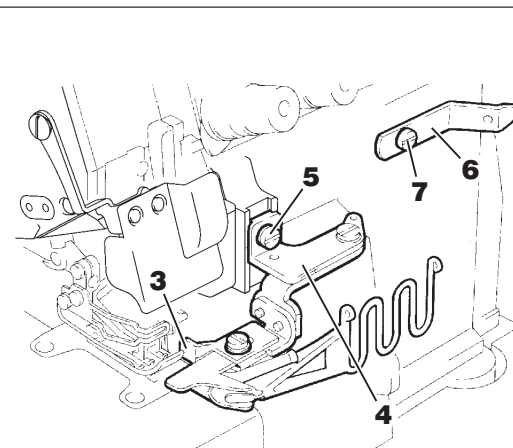


Fig.99
图 99

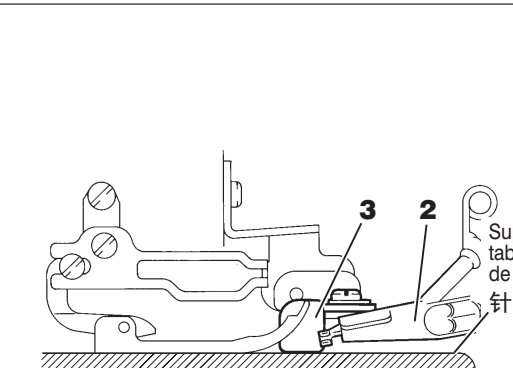


Fig.100
图 100

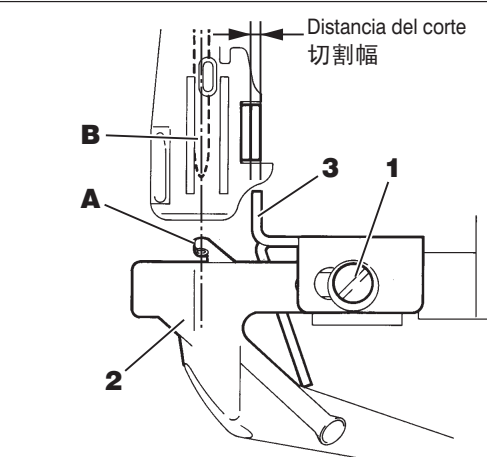
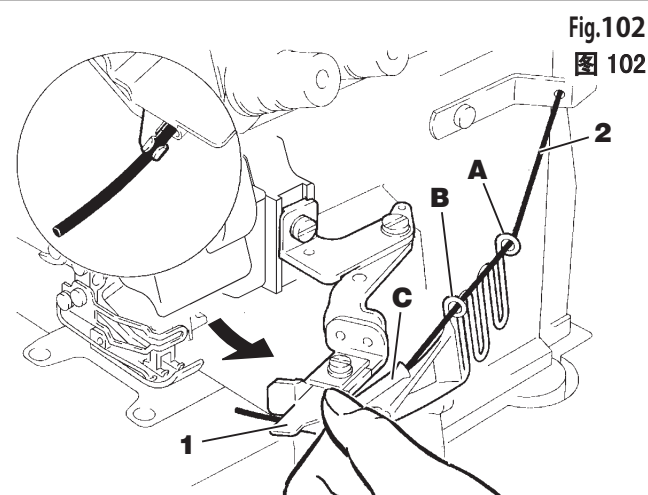


Fig.101
图 101

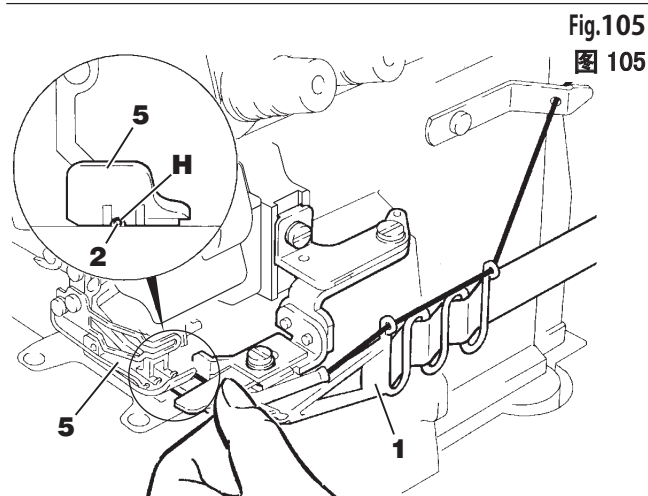
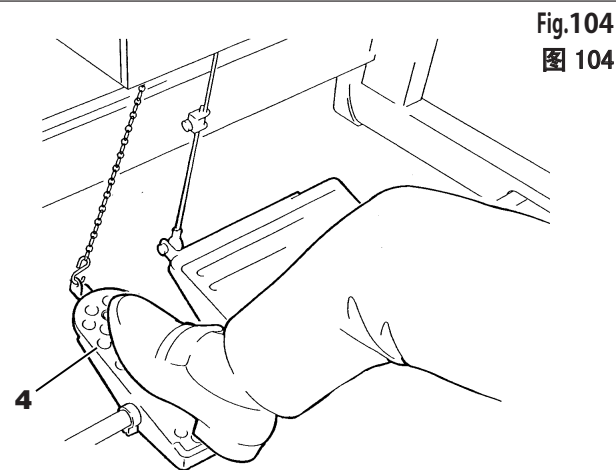
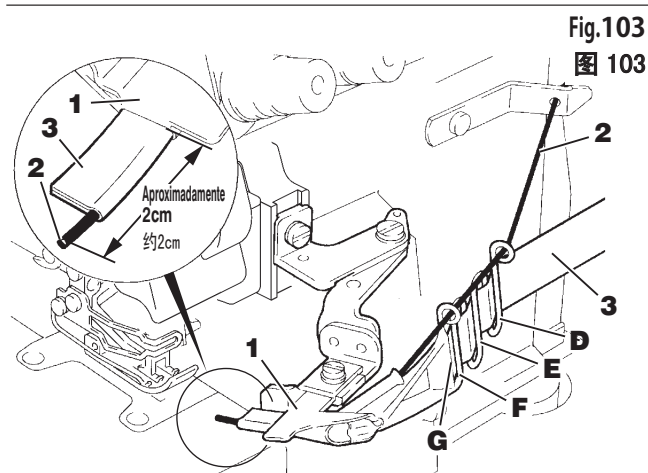
Ajuste de la ligueta y del vivo

软线和带子的设置

1. Mueva hacia el lado el ribeteador (a derecha) **1** en dirección de la flecha (véase la Fig. 102).
2. Coloque el vivo **2** según el orden de **A** a **C** en la Fig. 102.
3. Coloque la ligueta en el guíacintas según el orden de **D** a **G** en la Fig. 103. Sin embargo, para que se alimente la ligueta lisamente, ajuste la tensión de la cinta seleccionando o saltando cualquiera de los puntos **E** a **G**. Después de colocar la ligueta **3** en el ribeteador **5**, controle a la vista si la ligueta **3** está doblada y si la ligueta **3** ribetea el vivo. Cuando se monta nuevamente el accesorio para ribeteador **1**, el vivo **2** y la ligueta **3** han de estar cerca del agujero de penetración de la aguja. Para efectuar este ajuste, el vivo ha de sobresalir 2 cm sobre el borde del ribeteador **1** (véase la Fig. 103).
4. Apriete el pedal alzaprensatejas **4** para alzar el prensatejas **5**. Monte nuevamente el ribeteador (a derecha) de manera que el vivo **2** se encuentre en el rebaje para el vivo **H** en el prensatejas. Regrese el pedal alzaprensatejas hasta su posición inicial.



1. 向箭头方向移动滚边器 **1**，像图 102 所示一样将其打开。
2. 参考 102 图按照 **A ~ C** 的顺序将软线 **2** 穿过。
3. 参考 103 图按照 **D ~ G** 的顺序将带子 **3** 穿过。
(如图所示皮带穿过了铁丝 **EFG** 全部环节，但是根据带子的种类只要能保证带子顺利的通过，请随意调节通过环节数)
请确认穿入的软线 **2** 是否包住带子 **3** 并且是否对折。
为了使请从滚边器 **1** 恢复原来的位置时软线 **2** 和带子 **3** 能够到达落针的附近，请从滚边器 **1** 的前端抽出 2cm 左右。
4. 踩踏压脚抬升踏板 **4** 抬升压脚 **5** 如 103 图所示使软线 **2** 穿入压脚槽 **H**，请从滚边器 **1** 恢复原来的位置，然后恢复压脚抬升踏板。



Cómo usar el ribeteador (a izquierda) 滚边装置的使用方法

1. Ponga en marcha la máquina.
2. Ponga en marcha la máquina apretando el pedal de la máquina **1** para una costura de prueba de la ligüeta y del vivo sobre el material de costura.
3. Apriete el pedal alzaprensateles **2** para alzar el prensateles **3**. Introduzca el material superior e inferior del material de costura bajo el prensateles **3** hasta que el material superior e inferior del material de costura esté cerca de agujero del penetración de la aguja.
4. Regrese el pedal alzaprensateles **2** hasta su posición inicial, de manera que el prensateles apriete al material de costura. Comience con la costura presionando el pedal **1** de la máquina.

1. 先接通缝纫机的电源。
2. 踩踏缝纫机踏板 **1**，对设置好的软线和带子进行稍微的缝制。
3. 踩踏压脚抬升踏板 **2**，将上方布料和下方布料插入压脚 **3** 的下部落针附近。
4. 恢复压脚抬升踏板，压住布料，踩踏缝纫机踏板 **1** 进行缝制。

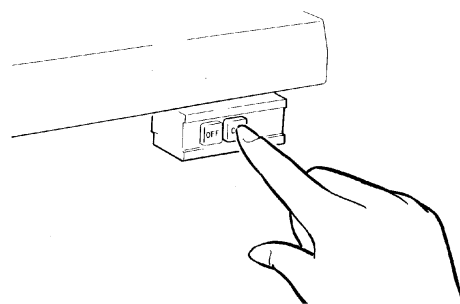


Fig.106
图 106

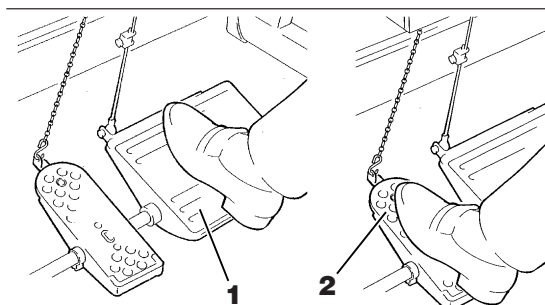


Fig.107
图 107

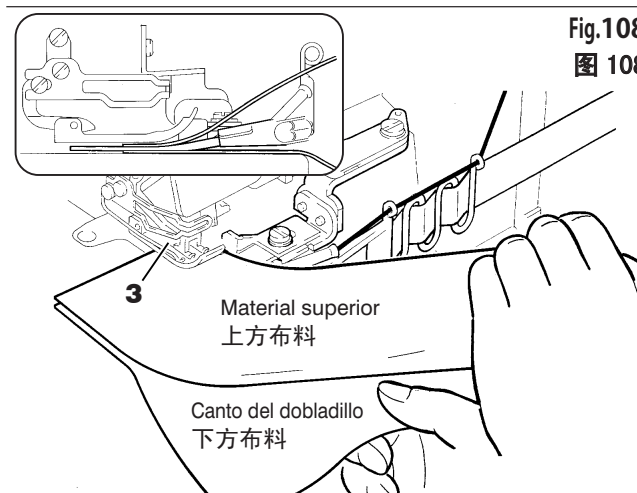


Fig.108
图 108

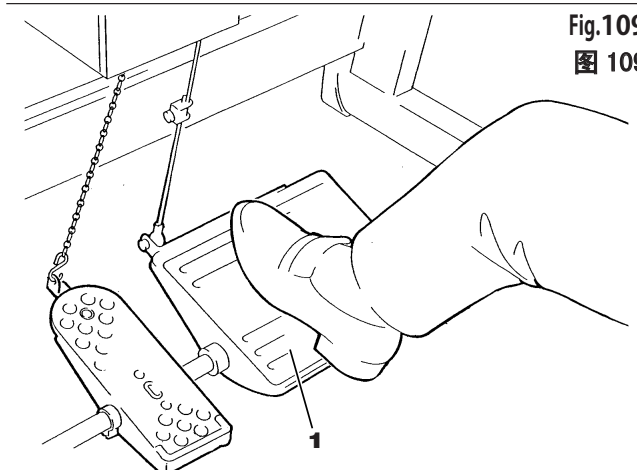


Fig.109
图 109

Fig.110
图 110

Efectuando trabajos de ribete perfectos 为了实现美丽的滚边

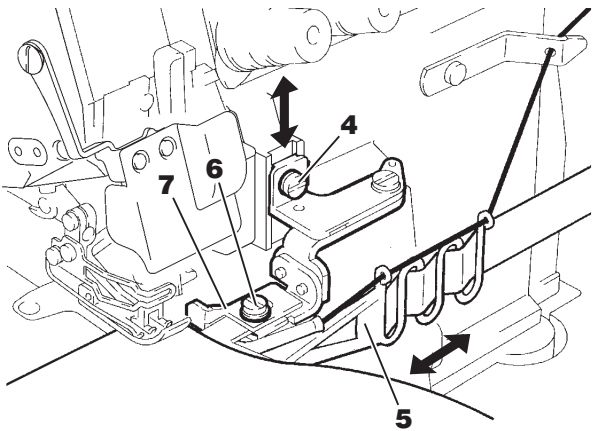
El adecuado ajuste lateral y la adecuada posición superior e inferior del ribeteador (a derecha) y de la presión del prensatelas varían según las características del material de costura usado, por ejemplo, su espesor. Ha de efectuarse un ajuste fino para obtener mejores ribetes

Ajuste del embudo de ribete arriba y abajo

Suelte los tornillos **4**. Ajuste el embudo de ribete **5** arriba o abajo. Después de efectuar este ajuste, atornille los tornillos **4**.

Ajuste lateral del embudo de ribete

Suelte los tornillos **6**. Mueva el ribeteador **5** hacia la izquierda o hacia la derecha. Después de efectuar este ajuste, atornille los tornillos **6**.



Nota

El ribeteador (a derecha) **5** y el guía **7** han de estar asegurados conjuntamente con el tornillo **6**. Por tanto, posicione el guía **7** según lo indicado en la página 56, cuando afectúe el ajuste lateral del ribeteador (a derecha) **5**.

根据使用的布料的材质和厚度，滚边器的最佳上下、左右位置会产生变化。为了实现更加美丽的滚边效果，请进行微调。

滚边器上下位置的调节

松开螺丝 **4**，调节滚边器 **5** 的上下位置。调节后拧紧螺丝 **4**。

滚边器左右位置的调节

松开螺丝 **6**，调节滚边器 **5** 的左右位置。调节后拧紧螺丝 **6**。

注

滚边器 **5** 与限定导向 **7** 采用的是共同拧紧方式。调节滚边器 **5** 的左右位置时请同时参照 56 页对限定导向 **7** 进行安装。

Medidas de ajuste estándar para el tirahilos inferior y los guíahilos inferiores

弯针挑线器和过线件的标准安装位置尺寸表

GX3200	a	b	c	d	e
GX3216- 02,02A,03, 42,53	15	29	20	21.5	17.5
GX3216N-01					
GX3216-A04	9.5	29	20	33.5	10.5
GX3244-03	11	29	25	21.5	14.5
GX3244-A04	9.5	29	20	33.5	10.5

(mm)

GXT3200	a	b	c	d	e
GXT3216-S- 02, 03	15	29	20	21.5	17.5
GXT3216- 03	15	29	20	21.5	17.5
GXT3216- A04	9.5	29	20	33.5	10.5
GXT3244- 03	11	29	25	21.5	14.5
GXT3244- A04	9.5	29	20	33.5	10.5

(mm)

GX5200	a	b	c	d	e
GX5204-01, 02, 02H	11	29	20	11.5	17.5
GX5205-12					
GX5203-12	11	29	20	-	17.5

(mm)

GXT5200	a	b	c	d	e
GXT5204-S-02	11	29	20	11.5	17.5
GXT5205-S-12					

(mm)

GX5200	a	b	c	d	e
GX5214N-01	11	29	25	21.5	14.5
GX5214-03, 43P2, 53C3	11	29	28	21.5	14.5
GX5214-M03, M53	15	29	28	21.5	14.5
GX5214-54	9.5	29	20	33.5	14.5

(mm)

GXT5200	a	b	c	d	e
GXT5214-S-M03	15	29	28	21.5	14.5
GXT5214-03, C3P1	11	29	28	21.5	14.5
GXT5214-54S1	9.5	29	20	33.5	14.5

(mm)

Dimensiones de ajuste 调节基准表

GX3200

																				(mm)
		a	b	c	d	e														
GX3216N	-01A	10.8	4.4-4.7	14.5	0.5	0.2														1.5
GX3216	-02(A)	"	"	"	"	"														"
GX3216	/233	"	"	"	"	"														"
GX3216	/333	"	"	"	"	"														"
GX3244	-03	10.5	5.4-5.7	13.5	"	"														"
GX3216	-A04(K)	12.0	4.4-4.7	14.5	"	"														1.7
GX3244	-A04(K)	11.8	5.4-5.7	13.5	"	"														"
GX3216	-42	10.8	4.4-4.7	14.5	"	"														1.5
GX3216	-53	"	"	"	"	"														"

GXT3200

																				(mm)
		a	b	c	d	e														
GXT3216-S	-02	10.8	4.4-4.7	14.5	0.5	0.2														5.0
GXT3216-S	-03 /333	10.8	4.4-4.7	14.5	0.5	0.2														5.5
GXT3216	-03 /233(K)	"	"	"	"	"														5.0
GXT3244	-03	10.5	5.4-5.7	13.5	"	"														5.5
GXT3216	-A04	12.0	4.4-4.7	14.5	"	"														7.0
GXT3244	-A04	11.8	5.4-5.7	13.5	"	"														"

Dimensiones de ajuste 调节基准表

(mm)

[illegible]

(mm)

[illegible]

GX3200 Aguja estándar 标准用针

Subclase 子型号	Organ DC×27	
GX3216N -01	11	
GX3216 -02	11	
GX3216 -02A	11	
GX3216 -03	14	
GX3216 -A04	21	
GX3216 -42	14	
GX3216 -53	11	
GX3244 -03	11	
GX3244 -A04	21	

GX5200 Aguja estándar 标准用针

Subclase 子型号	Organ DC×27	
GX5204 -01	9	
GX5214N -01	9	
GX5204 -02H	9	
GX5204 -02	9	
GX5214 -03	9	
GX5214 -M03	9	
GX5203 -12	9	
GX5205 -12	9	
GX5214 -43P2	11	
GX5214 -M53	9	
GX5214 -53C3	11	
GX5214 -54	11	

GXT3200 Aguja estándar 标准用针

Subclase 子型号	Organ DC×27	
GXT3216-S -02	11	
GXT3216-S -03	14	
GXT3216 -03	14	
GXT3244 -03	11	
GXT3216 -A04	21	
GXT3244 -A04	21	

GXT5200 Aguja estándar 标准用针

Subclase 子型号	Organ DC×27	
GXT5204-S -02	9	
GXT5214-S -03	9	
GXT5214-S -M03	9	
GXT5205-S -12	9	
GXT5214-S -54	11	
GXT5214-S -C3P1	9	

GX(T)3200 GX(T)5200 Tabla de comparación de tamaños equivalentes 针号对照表

Tamaño japonés 日本针号	#	9	11	14	16	18	21	
Tamaño métrico 德国针号	Nm	65	75	90	100	110	130	

Especificaciones de subclase de Serie **GX** **GX** 系列子型号规格表

GX3200

[illegible]

※ Las velocidades máximas valen para la operación intermitente. Operando la máquina ininterrumpidamente por más de 10 segundos puede producir fallas y/o problemas.
 ※ Sin importar la aplicación correspondiente, nunca use esta serie para aparatos operados en servicio permanente o para máquinas de coser automáticas.
 ※ 最高转速记载为间歇运行时的数值,连续运行(10秒以上)则会有引起故障和事故的危險。
 ※ 无论用于何种用途,均请不要在连续运行型的自动缝纫机上配置本产品。

GX5200

[illegible]

※ Las velocidades máximas valen para la operación intermitente. Operando la máquina ininterrumpidamente por más de 10 segundos puede producir fallas y/o problemas.
 ※ Sin importar la aplicación correspondiente, nunca use esta serie para aparatos operados en servicio permanente o para máquinas de coser automáticas.
 ※ 最高转速记载为间歇运行时的数值, 连续运行(10秒以上)则会有引起故障和事故的危险。
 ※ 无论用于何种用途, 均请不要在连续运行型的自动缝纫机上配置本产品。

Tipo de puntada 针脚形式	503, 504, 505, 514, 516, 514+401
Tamaño de aguja 使用针	DC × 27 #9, #11, #14, #18, #21
Tamaño de máquina (AnxProfxAl) 整机尺寸 (WxDxH)	An : 371 mm Prof : 285 mm Al : 320 mm W : 371 mm D : 285 mm H : 320 mm

Peso neto (sólo cabezal) 干燥时重量	26.5 kg
Peso bruto (con accesorios) 总重量	38.0 kg
Nivel de ruido de trabajo 噪音值	n=6,300rpm : $LpA \leq 78.0dB$ Medición de ruido de acuerdo a DIN45635 48A-1 DIN 45635 48A-1 遵循

Especificaciones de subclase de Serie **GXT**
GXT 系列子型号规格表



GXT3200

Aplicaciones 用途	Tipo de material 布料厚度	Subclases 子型号	Número de agujas 针数 (根)	Número de hilos 线数 (根)	Distancia entre agujas 针距 (mm)	Ancho de sobrehilado 链幅 (mm)	Carrera máx. del transportador principal 最大主送布牙运动量 (mm)	Relación del arrastre diferencial 差动比	Carrera del transportador superior 上送布牙前后量 (mm)	Límite superior para el movimiento hacia arriba y abajo del transportador superior 上送布上下移动量上限 (mm)	Carrera del prensatelas 压脚抬升量 (mm)	Velocidad máximo de cosido (Puntadas/minuto) 最高缝纫速度 (针 / 分)	Notas 備考
Costuras en general 一般缝纫用	Ligero a semipesado 薄 - 中厚	GXT3216-S-02/223	2	5	3	4•5	3.8	0.7-2	1-6	3.5	5	6000	
	Semipesado-pesado 中厚 - 厚	GXT3216-S-03/333	2	5	5	5	3.8	0.7-2	1-6	4.5	5.5	6000	
	Semipesado-pesado 中厚 - 厚	GXT3216-03/233(K)	2	5	3 5	4•5 5	3.8	0.7-2	1-6	3.5	5	6000	
	Semipesado-pesado 中厚 - 厚	GXT3244-03/333	3	6	3	2+4	3.8	0.7-2	1-6	4.5	5.5	6000	
	Pesado-extrapesado 厚 - 极厚	GXT3216-A04/435K	2	5	5	5•6	5	0.8-1.5	1-7	5.5	7	5500	
	Pesado-extrapesado 厚 - 极厚	GXT3244-A04/435K	3	6	5	3+4	5	0.8-1.5	1-7	5.5	7	5500	

※ Las velocidades máximas valen para la operación intermitente. Operando la máquina ininterrumpidamente por más de 10 segundos puede producir fallas y/o problemas.
 ※ Sin importar la aplicación correspondiente, nunca use esta serie para aparatos operados en servicio permanente o para máquinas de coser automáticas.
 ※ 最高转速记载为间歇运行时的数值，连续运行（10 秒以上）则会有引起故障和事故的危险。
 ※ 无论用于何种用途，均请不要在连续运行型的自动缝纫机上配置本产品。

GXT5200

Aplicaciones 用途	Tipo de material 布料厚度	Subclases 子型号	Número de agujas 针数 (根)	Número de hilos 线数 (根)	Distancia entre agujas 针距 (mm)	Ancho de sobrehilado 链幅 (mm)	Carrera máx. del transportador principal 最大主送布牙运动量 (mm)	Relación del arrastre diferencial 差动比	Carrera del transportador superior 上送布牙前后量 (mm)	Límite superior para el movimiento hacia arriba y abajo del transportador superior 上送布上下移动量上限 (mm)	Carrera del prensatelas 压脚抬升量 (mm)	Velocidad máximo de cosido (Puntadas/minuto) 最高缝纫速度 (针 / 分)	Notas 備考
Costuras en general 一般缝纫用	Ligero a semipesado 薄 - 中厚	GXT5204-S-02/233	1	3	-	4•5	3.8	0.7-2	1-6	3.5	5.0	6000	
	Semipesado-pesado 中厚 - 厚	GXT5214-S-03/333(K)	2	4	2	3•4•5	3.8	0.7-2	1-6	4.5	5.5	6000	
	Semipesado-pesado 中厚 - 厚	GXT5214-S-M03/333(K)	2	4	2	3•4•5	3.8	0.7-2	1-6	4.5	5.5	6000	
Dobladillar a puntada invisible 下摆暗缝用	Ligero a semipesado 薄 - 中厚	GXT5205-S-12/223	1	3	-	4	3.8	0.7-2	1-6	4.5	5.0	6000	
Colocación de la cinta 加带	Pesado-extrapesado 厚 - 极厚	GXT5214-S-54S1/433	2	4	2	3•4•5	3.2	0.85-2.8	1-6	5.5	6	5500	
Ribetes 滚边	Semipesado-pesado 中厚 - 厚	GXT5214-S-C3P1/333	2	4	2	4	3.8	0.7-2	1-6	4.5	5.5	6000	Sin ribeteador 无滚边

※ Las velocidades máximas valen para la operación intermitente. Operando la máquina ininterrumpidamente por más de 10 segundos puede producir fallas y/o problemas.
 ※ Sin importar la aplicación correspondiente, nunca use esta serie para aparatos operados en servicio permanente o para máquinas de coser automáticas.
 ※ 最高转速记载为间歇运行时的数值，连续运行（10 秒以上）则会有引起故障和事故的危险。
 ※ 无论用于何种用途，均请不要在连续运行型的自动缝纫机上配置本产品。

Tipo de puntada 针脚形式	504, 505, 514, 516, 514+401
Tamaño de aguja 使用针	DC × 27 #9, #11
Tamaño de máquina (AnxProfxAl) 整机尺寸 (WxDxH)	An : 371 mm Prof : 285 mm Al : 342 mm W : 371 mm D : 285 mm H : 342 mm

Peso neto (sólo cabezal) 干燥时重量	28.0 kg
Peso bruto (con accesorios) 总重量	36.5 kg
Nivel de ruido de trabajo 噪音值	n=5,400rpm : LpA ≤ 73.4dB Medición de ruido de acuerdo a DIN45635 48A-1 DIN 45635 48A-1 遵循

株式会社PEGASUS

株式会社PEGASUS

本社 〒 553-0002 大阪市福島区鷺洲 5-7-2

TEL : (06) 6458-4739 FAX : (06) 6454-8785

PEGASUS CO., LTD.

PEGASUS CO., LTD.

5-7-2, Sagisu, Fukushima-ku, Osaka, 553-0002, Japan

Phone : (06) 6458-4739 Fax : (06) 6454-8785

Cat. No. 9B2103C00009 October 2023

© 2023 PEGASUS CO., LTD.

El contenido de estas INSTRUCCIONES puede modificarse sin previo aviso.
此说明书所登载的内容，有因机器改进而事先不预告进行变更的情况。